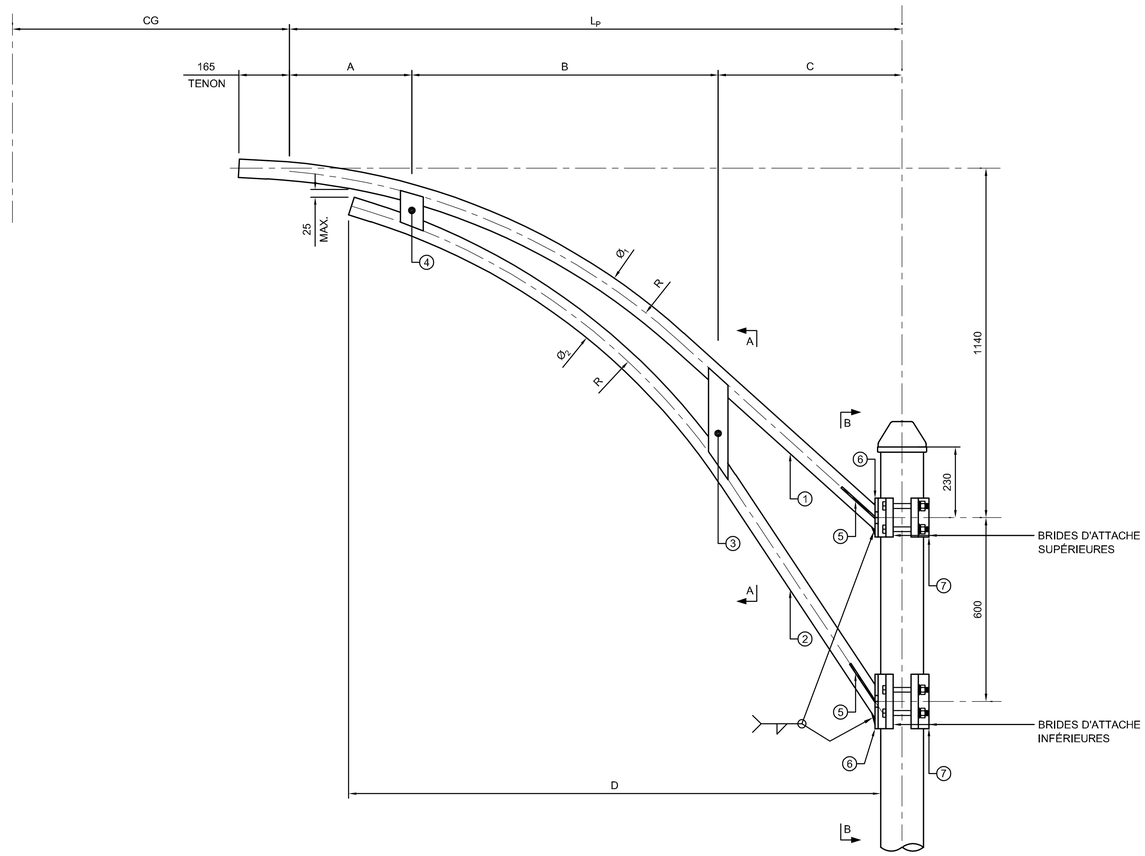
TABLEAU - MEMBRURES TUBULAIRES															
TYPE DE POTENCE	DIMENSIONS EN mm							Zones 1 et 2				Zones 3A et 3			
	L_p	TENON	R	A	B	C	D	$ø_1$	e_1	$ø_2$	e_2	$ø_1$	e_1	$ø_2$	e_2
PRE-2,0	2000	165	1670 À 2170	400	1000	600	1700	60,3	3,91	60,3	3,91	60,3	3,91	60,3	3,91

LES POTENCES TELLES QUE DÉCRITES PEUVENT ÊTRE INSTALLÉES DANS LES ZONES MENTIONNÉES SEULEMENT SI LE NIVEAU DE RÉFÉRENCE N'EST PAS PLUS BAS QUE LE NIVEAU DE LA CHAUSSÉE PRINCIPALE SOUS L'ÉQUIPEMENT.

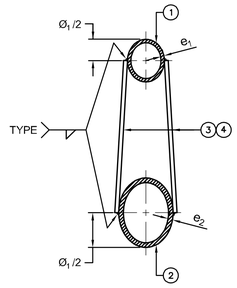
POTENCES D'ÉCLAIRAGE

ÉQUIPEMENT DE CONCEPTION					
TYPE DE POTENCE	ÉQUIPEMENT		MASSE (kg)	* A x C_p (m^2)	** CG (m)
	TYPE	DESCRIPTION			
ÉCLAIRAGE	DEL	LUMINAIRE	27	0,15	0,457

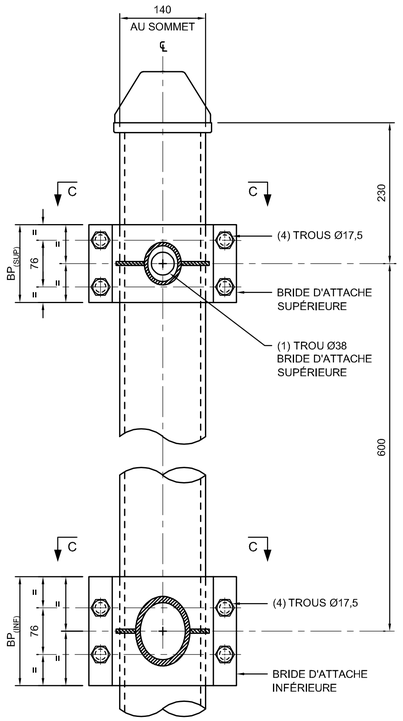
* A x Cp = SURFACE EFFECTIVE EXPOSÉE AU VENT.
** CG = POSITION DU CENTRE DE GRAVITÉ ET DU CENTRE DE PRESSION DU VENT SUR L'ÉQUIPEMENT.



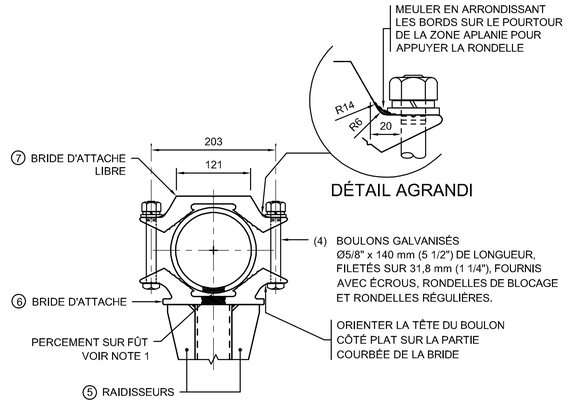
VUE EN ÉLÉVATION



COUPE A-A



COUPE B-B



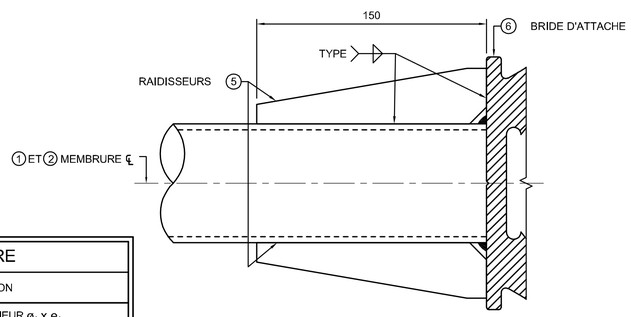
COUPE C-C

POTENCE À RAYON DE TYPE PRE-2,0

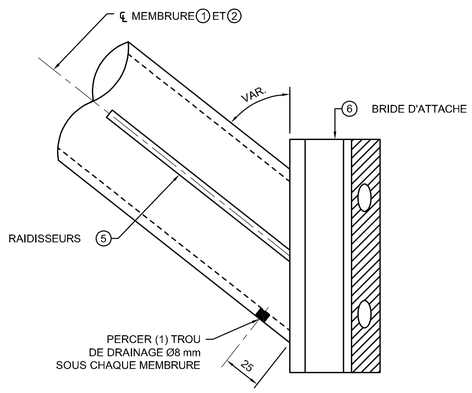
DIMENSION - BRIDE D'ATTACHE POUR POTENCE				
TYPE DE POTENCE	(ZONES 1 ET 2)		(ZONES 3 ET 3A)	
	$BP_{(SUP)}$	$BP_{(INF)}$	$BP_{(SUP)}$	$BP_{(INF)}$
PRE-2,0	127	178	127	178

NOTE :

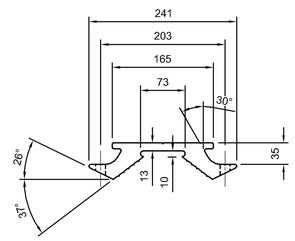
1. LE PERCEMENT SUR LE FÛT EST AU NIVEAU DE LA BRIDE SUPÉRIEURE SEULEMENT, VOIR FEUILLET « ALIMENTATION ET FRCR STRUCTURES B1 ET F4 - FÛT EN ALUMINIUM ».



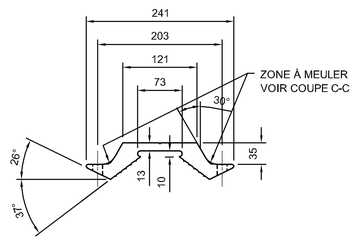
RAIDISSEURS



DRAINAGE



BRIDE D'ATTACHE LIBRE
EXTRUSION TYPE 241



BRIDE D'ATTACHE LIBRE
EXTRUSION TYPE 241-L

NOMENCLATURE	
PIÈCES	DESCRIPTION
1	MEMBRURE TUBULAIRE SUPÉRIEUR $ø_1$ x e_1 VOIR TABLEAU - MEMBRURES TUBULAIRES
2	MEMBRURE TUBULAIRE INFÉRIEUR $ø_2$ X e_2 VOIR TABLEAU - MEMBRURES TUBULAIRES
3	(2) ENTRETOISE - PL 6,4 x 64
4	(2) ENTRETOISE - PL 6,4 x 75
5	(2) RAIDISSEURS - PL 6,4 x 150 SUR MEMBRURES INFÉRIEURES ET SUPÉRIEURES.
6	BRIDE D'ATTACHE - EXTRUSION TYPE 241 SOUDÉE À LA MEMBRURE INFÉRIEURE ET SUPÉRIEURE.
7	BRIDE D'ATTACHE LIBRE - EXTRUSION TYPE 241-L ATTACHÉE AU NIVEAU DES MEMBRURES INFÉRIEURES ET SUPÉRIEURES.

NOTES :

- MEMBRURES TUBULAIRES ET BRIDES D'ATTACHE : ALLIAGE D'ALUMINIUM 6063-T6.
- BRIDE D'ATTACHE À SOUDER SUR LE FÛT EN ÉTAT 6063-T4. EXÉCUTER UN TRAITEMENT THERMIQUE APRÈS AVOIR SOUDÉ LA BRIDE D'ATTACHE. LE TRAITEMENT THERMIQUE DOIT PERMETTRE D'AUGMENTER LA RÉSISTANCE DU MATÉRIAU DE BASE DE LA MEMBRURE TUBULAIRE EN PASSANT DE F_{YW} À 0,85 x F_Y. LE MATÉRIAU DOIT ALORS ÊTRE EN ÉTAT T6.
- ENTRETOISES ET RAIDISSEURS : ALLIAGE D'ALUMINIUM 6061-T6.
- BOULONS : NORME ASTM F3125 GRADE A325 TYPE 1, GALVANISÉS.
- LES TRAVAUX DE SOUDAGE DOIVENT ÊTRE EXÉCUTÉS PAR DES ENTREPRISES APPROUVÉES PAR LE BUREAU CANADIEN DE SOUDAGE (CWB) EN VERTU DES EXIGENCES DE LA NORME CSA W47.2 DIVISION 1 OU 2. L'ENTREPRISE DOIT FOURNIR SES PROCÉDURES DE SOUDAGE APPROUVÉES PAR LE CWB.
- LES SOUDURES DOIVENT ÊTRE CONÇUES ET EXÉCUTÉES SELON LES EXIGENCES DE LA NORME CSA W59.2.
- LE CONTRÔLE DES SOUDURES DOIT ÊTRE RÉALISÉ SELON LES SPÉCIFICATIONS DU CCDG.
- LES NUMÉROS DE PROCÉDURES DE SOUDAGE DOIVENT ÊTRE INDIQUÉS SUR LES PLANS D'ATELIER.

PLAN TYPE - MAI 2024
DIRECTION GÉNÉRALE DES STRUCTURES
PT1J-121

AAAA-MM-JJ		PRÉNOM NOM OIQ : XXXXXXX
AAAA-MM-JJ	Statut	Par

Mandataire
DIRECTION GÉNÉRALE DES STRUCTURES
DIRECTION DE L'ÉLECTROTECHNIQUE ET DES STRUCTURES DE SIGNALISATION

Sceau
PRÉNOM NOM, ing.

Vérificateur
PRÉNOM NOM, ing.

Équipe technique
PRÉNOM NOM, tech.

Transports Québec

Titre
ALIMENTATION ET FRCR ÉCLAIRAGE POTENCE EN ALUMINIUM

Numéro de plan
EL-AAAA-N-DDDDDD
6

Identification de regroupement

FORMAT ISO A1