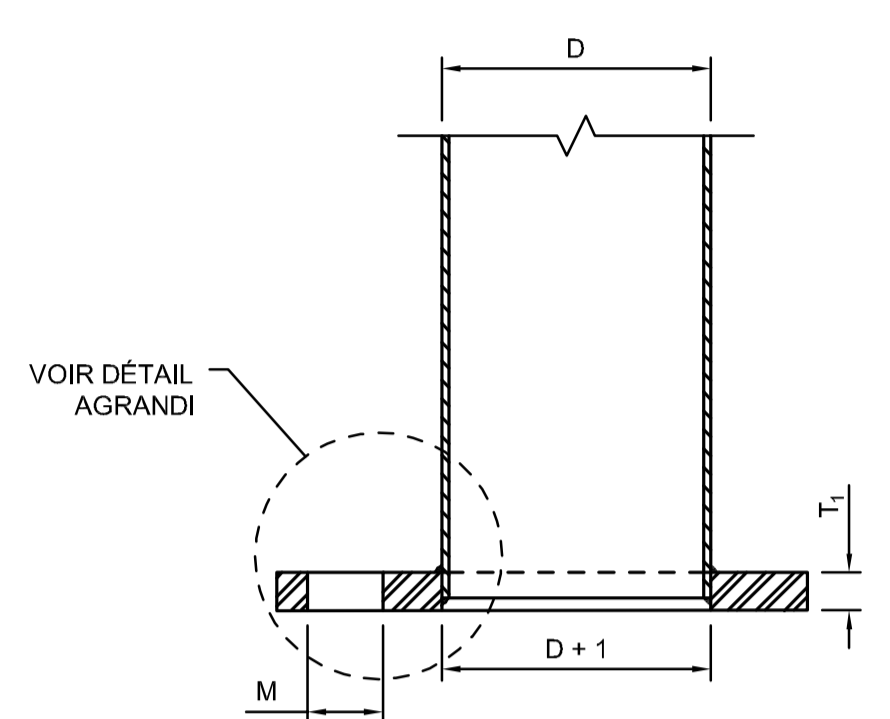
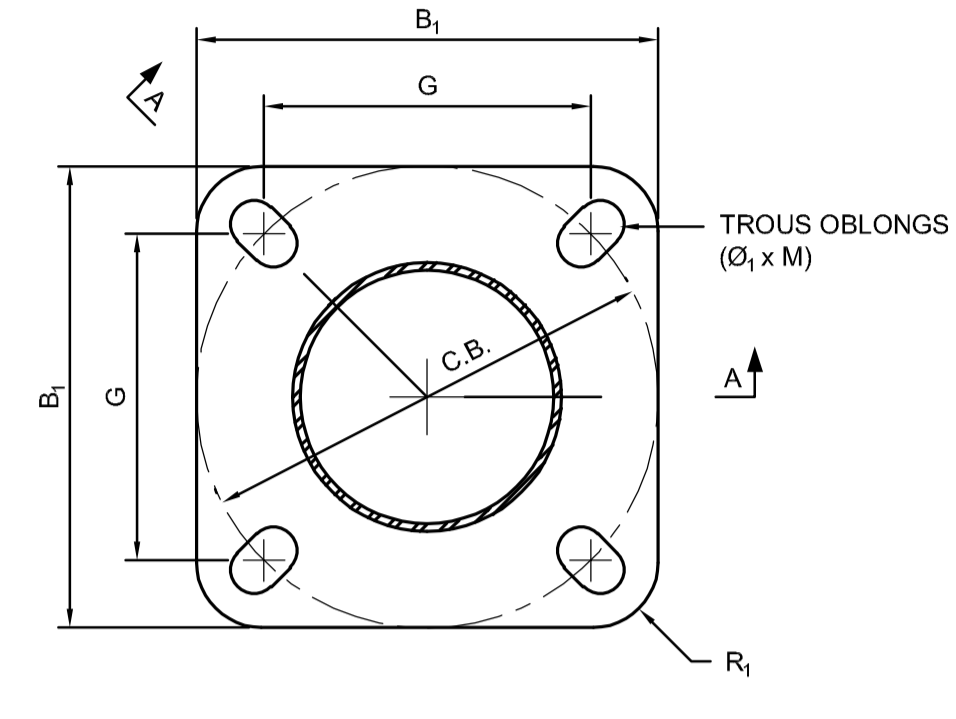


VUE EN ÉLÉVATION  
FÛT - STRUCTURE F4

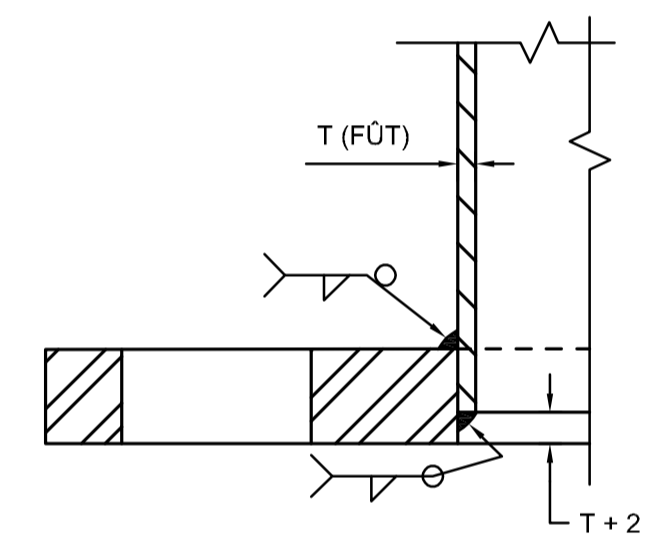
STRUCTURE	DIMENSIONS			
	FÛT			C.B. (mm)
	L (mm)	D (mm)	T (mm)	
F4	4000	102	6,35	216



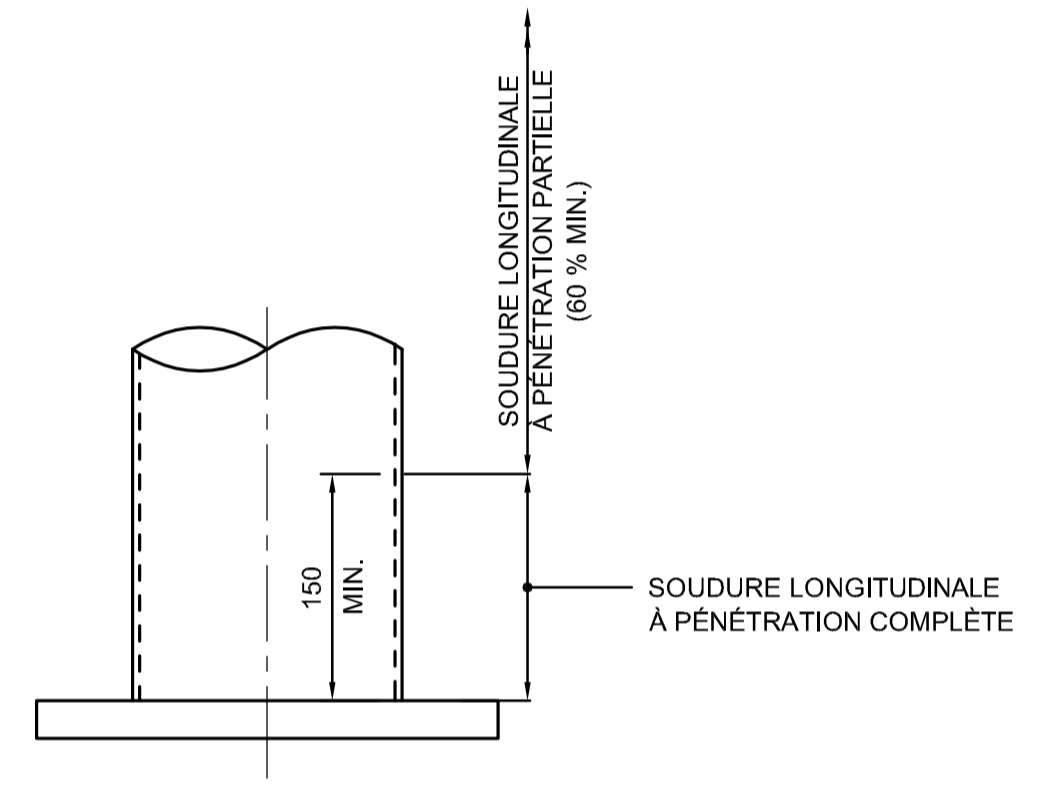
COUPE A-A



VUE EN PLAN



DÉTAIL AGRANDI



VUE EN ÉLÉVATION

PLAQUE DE BASE			TROUS		
T <sub>1</sub> (mm)	B <sub>1</sub> (mm)	R <sub>1</sub> (mm)	C.B. (mm)	G (mm)	Ø <sub>1</sub> x M (mm)
22	241	44	216	153	28 x 41

PLAQUE DE BASE

NOTES :

- ACIER DU FÛT : NORME CSA G40.21 350W OU NORME ASTM A500 GRADE C OU NORME ASTM A53/A53M GRADE A AVEC LIMITE ÉLASTIQUE DE 205 MPa MIN.
- ACIER DE LA PLAQUE DE BASE : NORME CSA G40.21 NUANCE 300W.
- LA TENEUR DE L'ACIER EN SILICIUM NE DOIT PAS ÊTRE SUPÉRIEURE À 0,06 %.
- TOUTES LES PIÈCES EN ACIER DOIVENT ÊTRE GALVANISÉES SELON LA NORME ASTM A123.
- LA GALVANISATION DOIT ÊTRE CONFORME À LA CLASSE D'ÉPAISSEUR MINIMALE SUIVANTE :  
CLASSE 65 POUR L'ÉPAISSEUR DE 3,04 mm;  
CLASSE 75 POUR LES ÉPAISSEURS DE 4,55 ET 6,07 mm.
- LES TRAVAUX DE SOUDAGE DOIVENT ÊTRE EXÉCUTÉS PAR DES ENTREPRISES CERTIFIÉES PAR LE BUREAU CANADIEN DE SOUDAGE (CWB) SELON LES EXIGENCES DE LA NORME CSA W47.1 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.
- 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		PT1J-210
DIRECTION GÉNÉRALE DES STRUCTURES		
AAAA-MM-JJ	PRÉNOM NOM	
AAAA-MM-JJ	Statut	Par
Mandatitaire		
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.		
Titre		
FRCR À ALIMENTATION SOLAIRE STRUCTURE F4 FÛT EN ACIER		
Numéro de plan		9
EL-AAAA-N-DDDDDD		
Identification de regroupement		