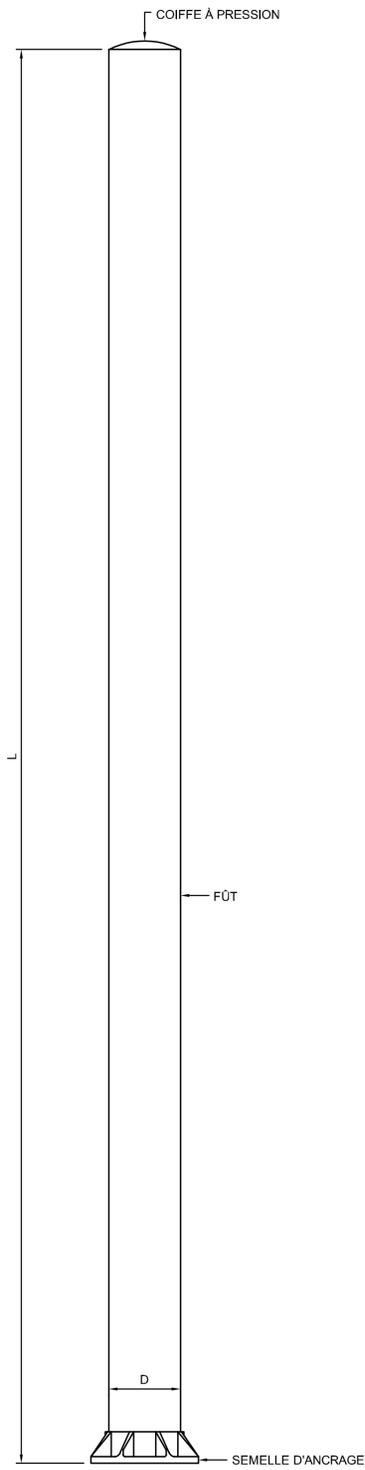


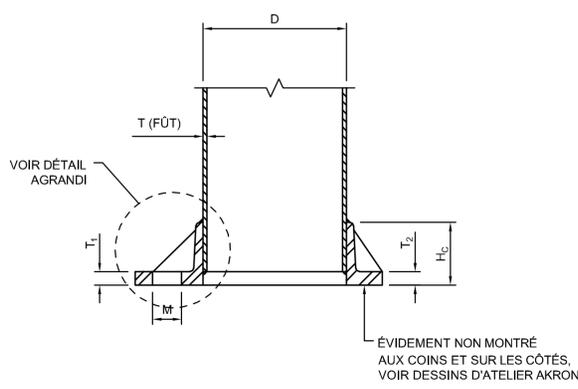
NOTES :

- SEMELLE À SOUDER SUR LE FÛT. LE FÛT DOIT ÊTRE EN ALLIAGE D'ALUMINIUM 6063-T4 AVANT LE SOUDAGE. LE NETTOYAGE DES SURFACES AVANT LE SOUDAGE DOIT RÉPONDRE AUX EXIGENCES DE L'ARTICLE 5.5 DE LA NORME CSA W59.2.
- EXÉCUTER UN TRAITEMENT THERMIQUE APRÈS AVOIR SOUDÉ LA SEMELLE D'ANCRAGE. LE TRAITEMENT THERMIQUE DOIT PERMETTRE D'AUGMENTER LA RÉSISTANCE DU MATÉRIAU DE BASE DU FÛT EN PASSANT DE F_{yw} À $0,85F_y$. LE MATÉRIAU DOIT ALORS ÊTRE EN ÉTAT T6.

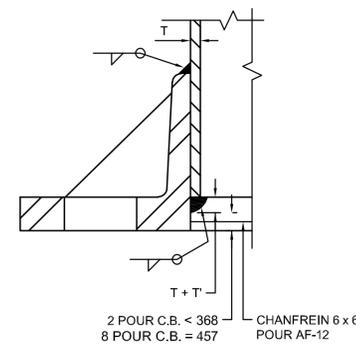


VUE EN ÉLÉVATION
FÛT - STRUCTURE F4

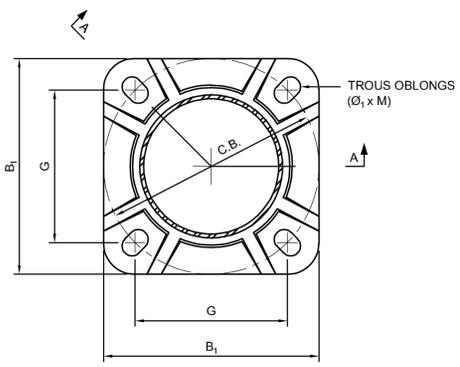
STRUCTURE	DIMENSIONS			
	FÛT			C.B. (mm)
	L (mm)	D (mm)	T (mm)	
F4	4000	203	6,35	305



COUPE A-A



DÉTAIL AGRANDI



VUE EN PLAN

SEMELLE	POTEAU	SEMELLE			TROUS			COLLET
TYPE AKRON	D (mm)	T ₁ (mm)	T ₂ (mm)	B ₁ (mm)	C.B. (mm)	G (mm)	Ø ₁ x M (mm)	H _C (mm)
8-1992	203	19,1		305	216	28 x 41		89

SEMELLE D'ANCRAGE

NOTES :

- FÛT : ALLIAGE D'ALUMINIUM 6063-T6.
- SEMELLE D'ANCRAGE : ALLIAGE D'ALUMINIUM 356.0-T6 (COULÉE EN MOULE PERMANENT).
- 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	PT1J-220
DIRECTION GÉNÉRALE DES STRUCTURES	
AAAA-MM-JJ	PRÉNOM NOM
AAAA-MM-JJ	J012-XXXXXX
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 ALUMINIUM	
Numéro de plan	10
EL-AAAA-N-DDDDDD	
Identification de regroupement	