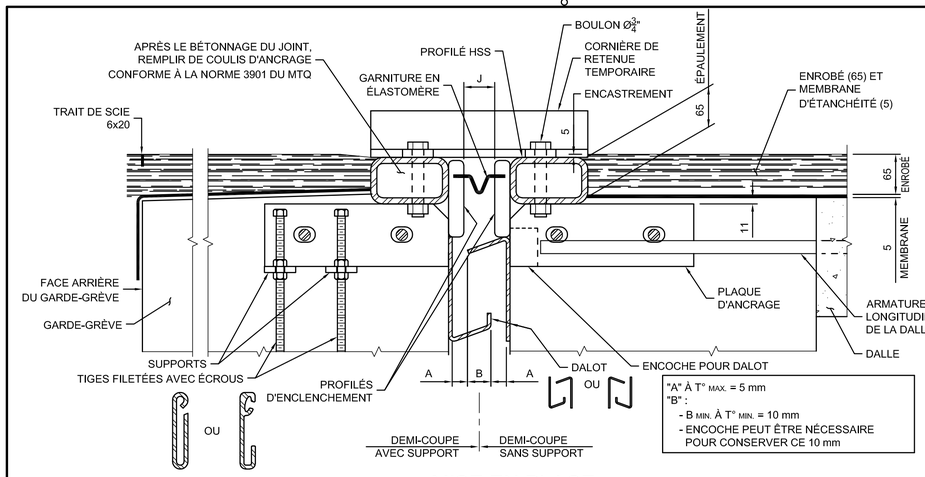
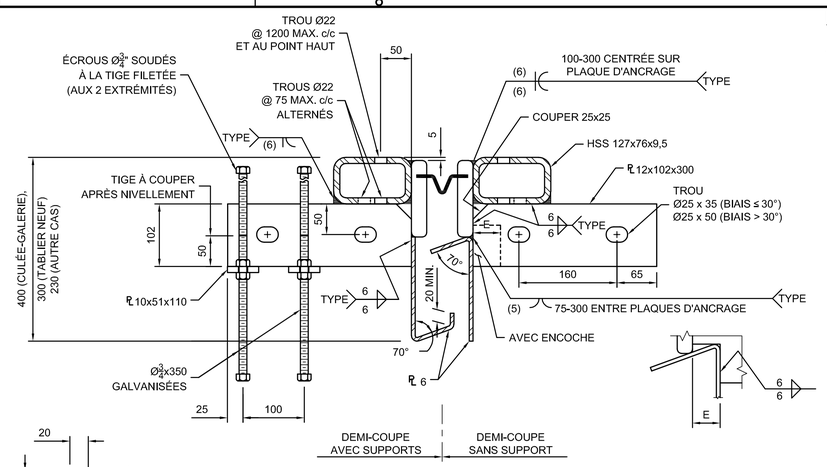


"A" À T° MAX. = 5 mm
"B" :
- B MIN. À T° MIN. = 10 mm
- ENCOCHE PEUT ÊTRE NÉCESSAIRE POUR CONSERVER CE 10 mm

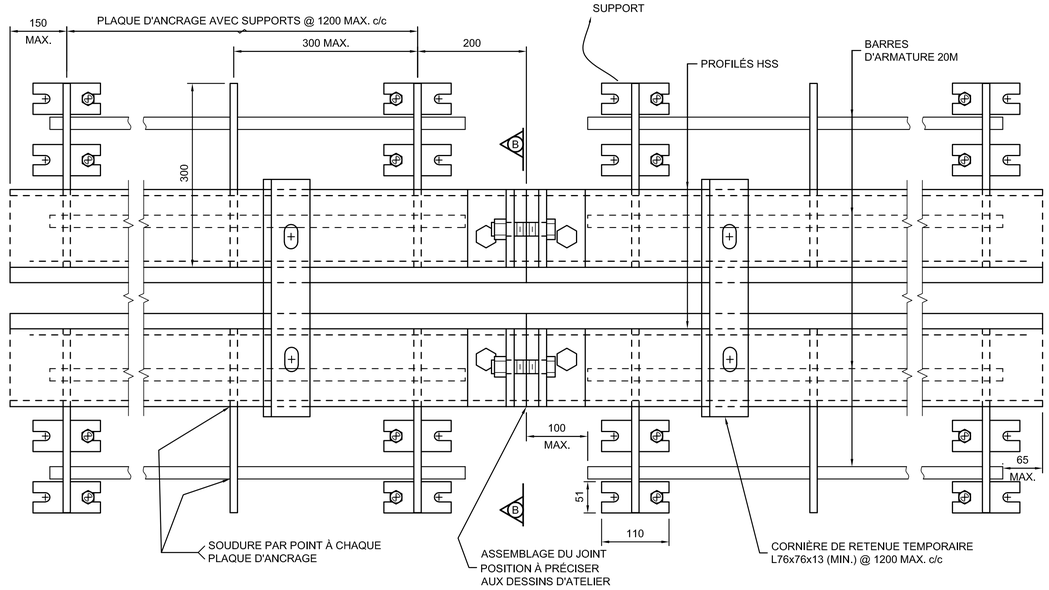
MISE EN PLACE

ÉCH. 1:5



COUPE TYPE

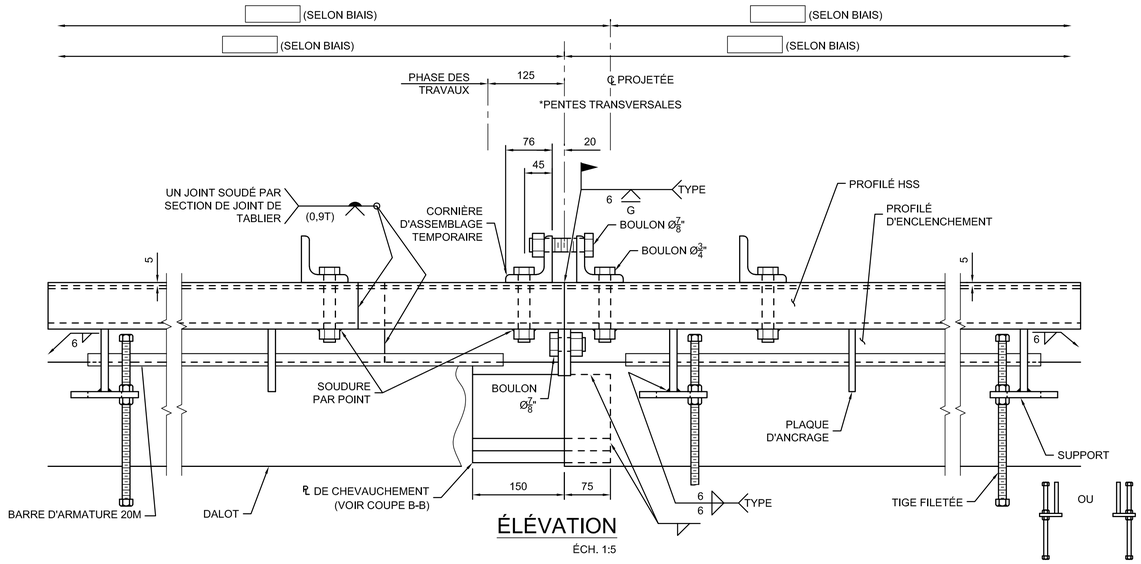
ÉCH. 1:5



PLAN

ÉCH. 1:5

*PENTES TRANSVERSALES : - PONT NEUF (VOIR UNITÉ DE FONDATION)
- PONT EXISTANT (SELON ARPENTAGE DU DESSUS DE LA DALLE OU SELON LA PENTE DU JOINT)



SELON LE CONFLIT AVEC LES ARMATURES DE DALLE, COUPER AU CHANTIER LA PARTIE INUTILISÉE DES PLAQUES DES SUPPORTS À 15 mm DE LA PLAQUE D'ANCRAGE.

ÉLÉVATION

ÉCH. 1:5

NOTES :

- MATÉRIAUX :
  ACIER DE CONSTRUCTION :
  NORME CSA-G40.21, NUANCE 300W.
  HSS 127 x 76,2 (NUANCE 350W) UN JOINT SOUDÉ PAR SECTION DE JOINT DE TABLIER.
  BARRES D'ARMATURE : NORME 5101 DU MINISTÈRE, NUANCE 400W.
  PROFILÉS D'ENCLENCHEMENT :
  NORME CSA-G40.21, NUANCE 350W SAUF LE PROFILÉ EXTRUDÉ : NORME ASTM A36, ÉPAISSEUR MINIMALE : 6,35 mm ; HAUTEUR MINIMALE : 125 mm.
  UN SEUL JOINT SOUDÉ PAR SECTION DE JOINT DE TABLIER.
  GARNITURE EN ÉLASTOMÈRE :
  NORME ASTM D-5973, ÉPAISSEUR 6,35 mm FOURNIE EN UNE SEULE LONGUEUR SANS JOINT.
  AJOUTER LES DIMENSIONS AINSI QUE LES OUVERTURES MIN. ET MAX. SUR LES DESSINS D'ATELIER.

- GALVANISATION :
  TOUTES LES PIÈCES EN ACIER DOIVENT ÊTRE GALVANISÉES (SAUF CORNIÈRES DE RETENUE ET CORNIÈRES D'ASSEMBLAGE TEMPORAIRES).

- REMPLACEMENT DE JOINT :
  L'ENTREPRENEUR DOIT VÉRIFIER LES DIMENSIONS SUR LES LIEUX AVANT DE PROCÉDER À LA FABRICATION.

- INSTALLATION :
  LE POSITIONNEMENT ET LE NIVELLEMENT DU JOINT EST FAIT AU MOYEN DES TIGES FILETÉES MISES EN PLACE AU CHANTIER PAR L'ENTREPRENEUR. LE JOINT EST FIXÉ PAR SOUDAGE AUX ARMATURES. ENLEVER IMMÉDIATEMENT APRÈS SOUDAGE LES CORNIÈRES DE RETENUE ET LES CORNIÈRES D'ASSEMBLAGE TEMPORAIRES.

ASSEMBLAGE DU JOINT (OMETTRE SI LA LONGUEUR DU JOINT EST PLUS PETITE QUE 13 m ET SI UNE SEULE PHASE DE TRAVAUX) : LES PROFILÉS D'ENCLENCHEMENT DOIVENT ÊTRE BIEN ALIGNÉS VERTICALEMENT ET HORIZONTALEMENT AVANT DE LES SOUDER. LA SOUDURE DOIT ÊTRE EFFECTUÉE TEL QU'INDIQUÉ SUR LES DESSINS D'ATELIER ET LA SURFACE OÙ S'APPUIE LA GARNITURE DOIT ENSUITE ÊTRE BIEN MEULÉE.

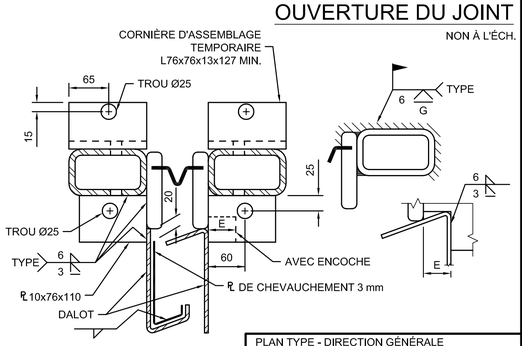
IMMÉDIATEMENT AVANT LA MISE EN PLACE DU BÉTON, LE NIVELLEMENT DU JOINT DOIT ÊTRE VÉRIFIÉ ET AJUSTÉ AU BESOIN AU MOYEN DES TIGES FILETÉES.

TEMPÉRATURE DE POSE (°C)	OUVERTURE "J" (mm)
MAX.	
25	
15	40
5	
MIN.	

MAX. = 40° C PONT EN ACIER
30° C PONT EN BÉTON
MIN. = -30° C PONT EN ACIER
-25° C PONT EN BÉTON

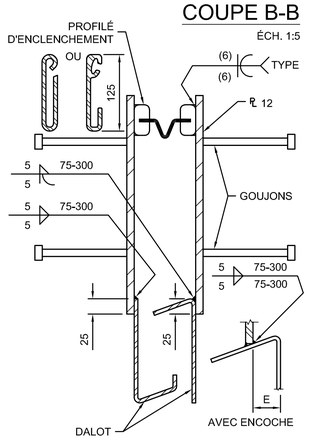
OUVERTURE DU JOINT

NON À L'ÉCH.



COUPE B-B

ÉCH. 1:5



COUPE A-A

ÉCH. 1:5

PLAN TYPE - DIRECTION GÉNÉRALE DES STRUCTURES
SEPTEMBRE 2024 PT1JT-02

AAAA-MM-JJ	Statut	Par

Mandataire

Sceau

Vérificateur

Équipe technique

Transports Québec

Titre
JOINT DE TABLIER AVEC GARNITURE EN ÉLASTOMÈRE AVEC DALOT

Numéro de plan
PO-AAAA-N-DDDDD

Identification de regroupement

FORMAT ISO A1