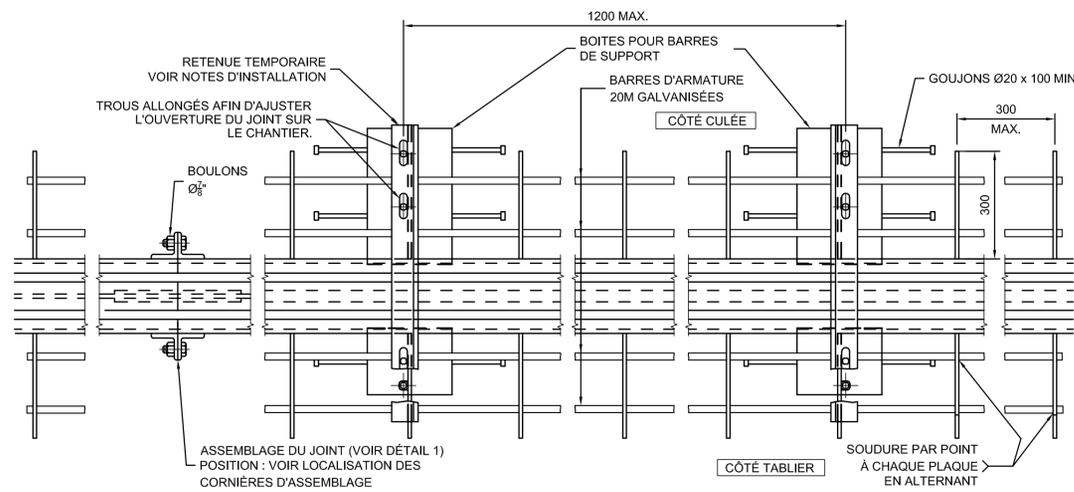
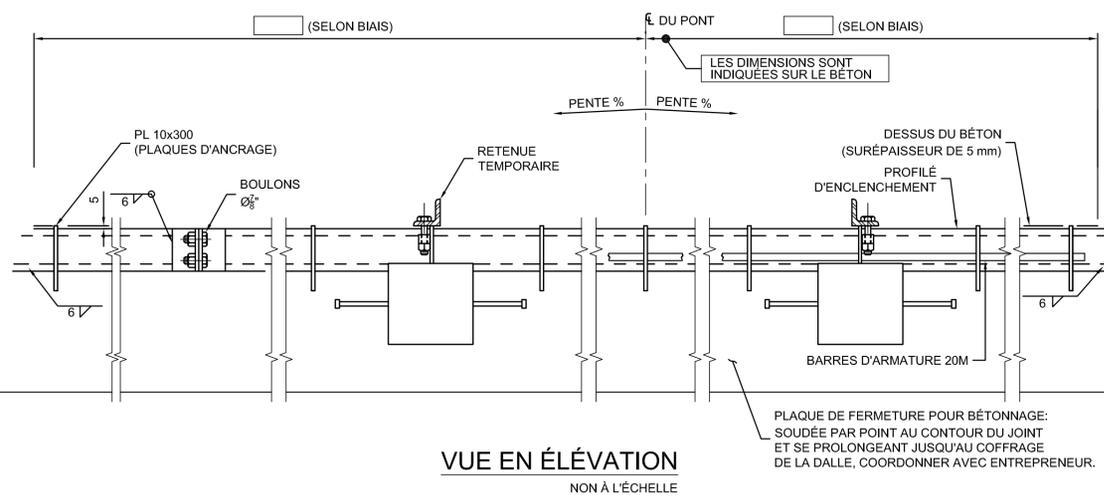


COUPE PERPENDICULAIRE
ÉCH. 1:5



VUE EN PLAN
NON À L'ÉCHELLE



VUE EN ÉLEVATION
NON À L'ÉCHELLE

NOTES :

LE MODÈLE DE JOINT PEUT VARIER SELON LE FABRICANT. L'ENTREPRENEUR DEVRA AJUSTER LES COFFRAGES ET SUIVRE LES INSTRUCTIONS D'INSTALLATION DU FABRICANT. LES DÉTAILS FINAUX DU JOINT DOIVENT ÊTRE CONÇUS DE MANIÈRE À PERMETTRE L'INSTALLATION DES DRAINS D'INTERFACE ET ÉVITER LES CONFLITS.

- MATÉRIAUX :
ACIER DE CONSTRUCTION :
NORME CSA-G40.21, NUANCE 300W.
BARRES D'ARMATURE :
NORME 5101 DU MINISTÈRE, NUANCE 400W.
PROFILÉS D'ENCLICHEMENT :
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.
- COUVRE-JOINT :
DES PLAQUES COUVRE-JOINT DOIVENT ÊTRE PRÉVUES, AFIN DE FERMER LE DESSUS ET LE DEVANT DU CHASSE-ROUE, TROTTOIR, PISTE CYCLABLE ET GLISSIÈRE EN BÉTON.

- 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.

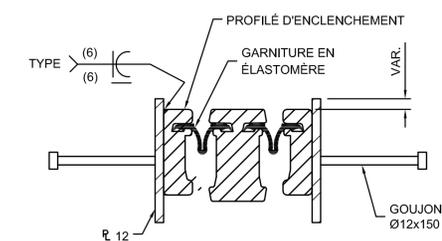
ASSEMBLAGE DU JOINT (OMETTRE SI LA LONGUEUR DU JOINT EST PLUS PETITE QUE 13 m ET SI UNE SEULE PHASE DE TRAVAUX) : LES PROFILÉS D'ENCLICHEMENT DOIVENT ÊTRE BIEN ALIGNÉS VERTICALEMENT ET HORIZONTALEMENT AVANT DE LES SOUDER, LA SOUDURE DOIT ÊTRE EFFECTUÉE TEL QU'INDIQUÉ SUR LES DESSINS D'ATELIER ET LA SURFACE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

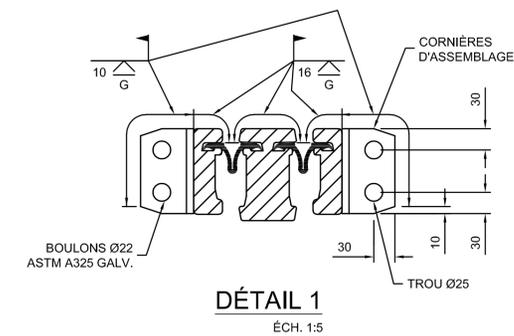
| TEMPÉRATURE DE POSE (°C) | OUVERTURE "J" (mm) |
|--------------------------|--------------------|
| MAX. | □ |
| 25 | □ |
| 15 | □ |
| 5 | □ |
| MIN. | □ |

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 A-A
ÉCH. 1:5



DÉTAIL 1
ÉCH. 1:5

| PLAN TYPE - DIRECTION GÉNÉRALE DES STRUCTURES | | |
|---|--------|----------|
| SEPTEMBRE 2024 | | PT1JT-03 |
| AAAA-MM-JJ | Statut | Par |
| Mandataire | | |
| Sceau | | |
| Vérificateur | | CIQ : |
| Équipe technique | | |
| Transports Québec | | |
| Titre | | |
| JOINT DE TABLIER À DEUX GARNITURES EN ÉLASTOMÈRE | | |
| Numéro de plan | | |
| PO-AAAA-N-DDDDD | | |
| Identification de regroupement | | |