

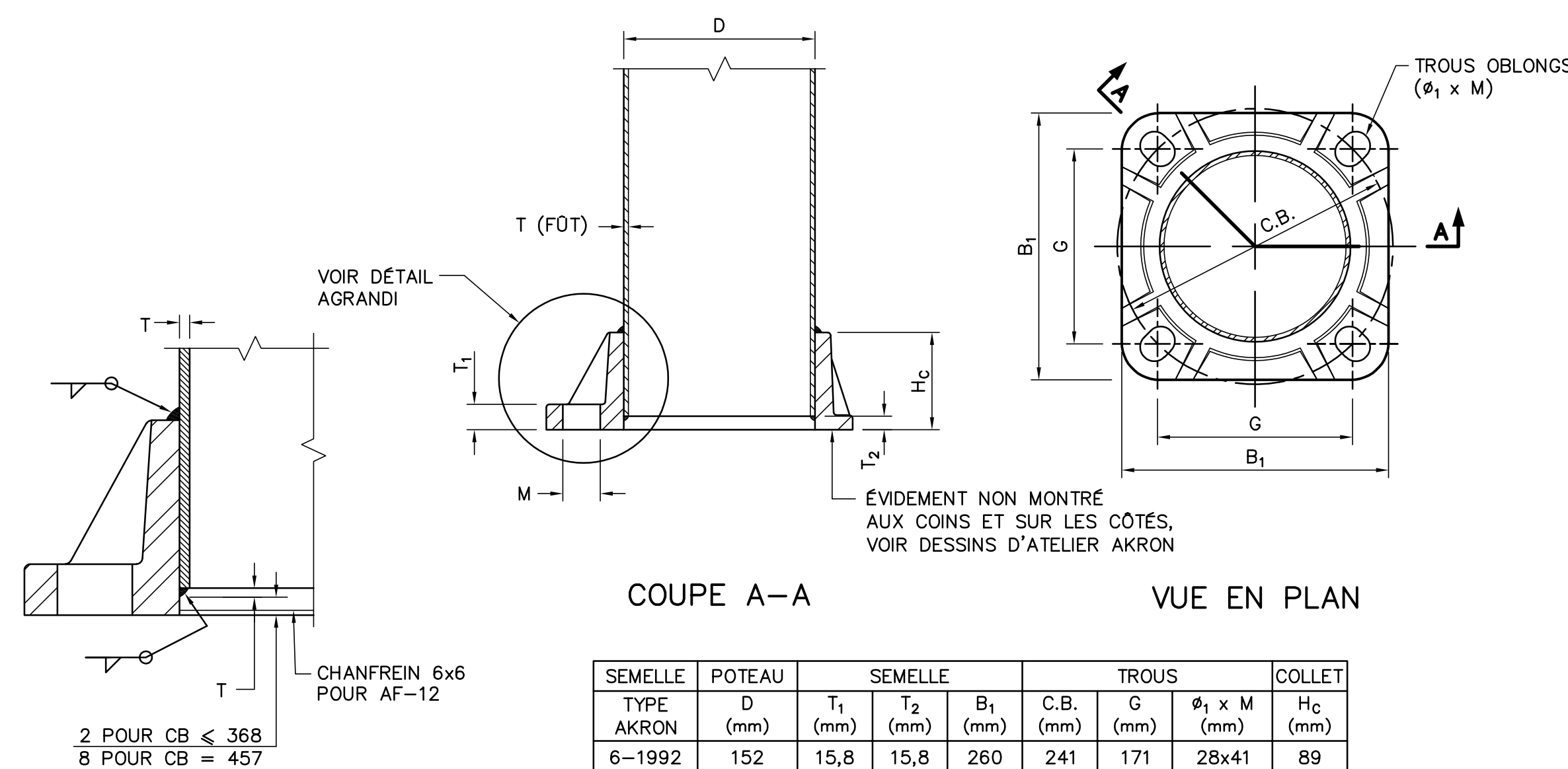
VUE EN PLAN

VUE EN ÉLÉVATION

VUE DE PROFIL

POTEAU EN ALUMINIUM		
D (mm)	d (mm)	T (mm)
152*	102	4,76
178	127	4,76
203*	152	6,35
254*	203	6,35
305	254	6,35
		7,94

* LE POTEAU PEUT ÊTRE
TRONCONIQUE OU CYLINDRIQUE



DÉTAIL AGRANDI

SEMELLE	POTEAU	SEMELLE			TROUS			COLLE
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)
6-1992	152	15,8	15,8	260	241	171	28x41	89
7-1992	178	18,3	18,3	287	279	198	28x41	86
8-1992	203	19,1	19,1	305	305	216	28x41	89
10-1992	254	31,8	17,3	329	368	260	34x54	124
AF-12	305	31,8	25,4	456	457	323	45x57	152

SEMELLE D'ANCRAGE

DIMENSIONS REQUISES POUR L1									
PANNEAUX DE SIGNALISATION L _p (mm)	2500	3000	3500	4000	4500	5000		5500	
NOMBRE DE POTEAUX	2	2	2	2	3	3	4	3	4
S _H (mm)	1500	1800	2100	2400	1333	1500	1667	1250	1833
E _H (mm)	500	600	700	800	667	750	833	625	917

DIMENSIONS REQUISES POUR L1 (SUITE)																	
PANNEAUX DE SIGNALISATION L _p (mm)	6000			6500			7000		7500		8000		8500		9000	9500	10 000
NOMBRE DE POTEAUX	3	4	5	3	4	5	4	5	4	5	4	5	4	5	5	5	5
S _H (mm)	2000	1500	1200	2166	1625	1300	1750	1400	1875	1500	2000	1600	2125	1700	1800	1900	2000
E _H (mm)	1000	750	600	1083	812	650	875	700	937	750	1000	800	1062	850	900	950	1000

NOTES :

- POTEAU : ALLIAGE D'ALUMINIUM 6063-T6.
- SEMELLE D'ANCRAGE : ALLIAGE D'ALUMINIUM 356.0-T6 (COULÉE EN MOULE PERMANENT).
- COIFFE À PRESSION : ALLIAGE D'ALUMINIUM 1100.
- 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 CCQG.
- LES NUMÉROS DES PROCÉDURES DE SOUDAGE DOIVENT ÊTRE INDiquÉS SUR LES PLANS D'ATELIER.
- PARAMÈTRES ET ÉLÉVATIONS, VOIR FEUILLET « SIGNALISATION LATÉRALE – TABLEAUX ».

NOTES :

1. SEMELLE À SOUDER SUR LE FÔT. LE FÔT 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.
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 FÔT EN PASSANT DE F_{yw} À $0,85F_y$. LE MATÉRIAU DOIT ALORS ÊTRE EN ÉTAT T6.

PLAN TYPE -- OCT. 2021		PT1L-010	
DIR. GÉNÉRALE DES STRUCTURES			
AAAA-MM-JJ		Prénom Nom	
...		OIQ : XXXXXXX	
AAAA-MM-JJ		Statut	
Mandataire		Par	
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.			
<i>Transports</i> Québec    			
Titre SIGNALISATION LATÉRALE TYPE L1 ALUMINIUM			
Numéro de plan SS-AAAA-N-DDDDDD			X
Identification de regroupement			