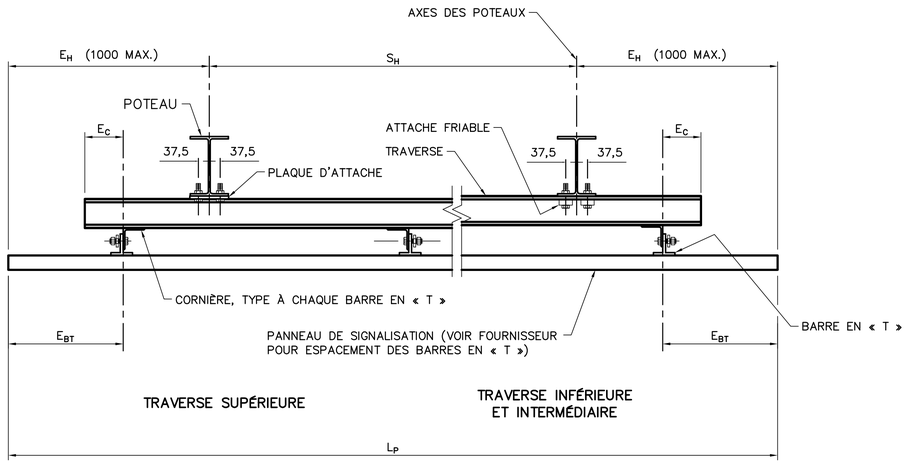
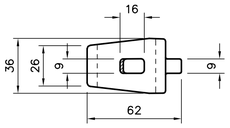


VUE EN PLAN DU BÂTI SUPÉRIEUR



VUE EN PLAN

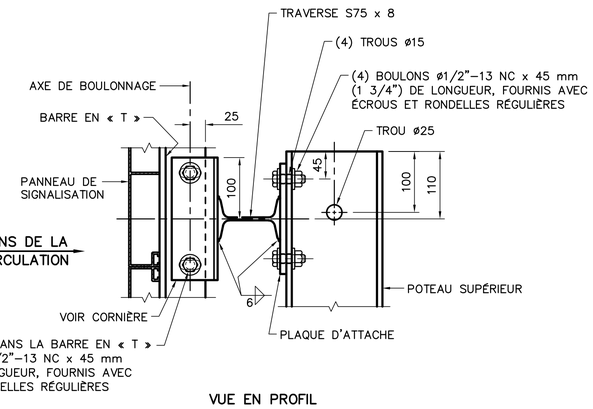
VUE EN PROFIL

ATTACHE EN ALUMINIUM DE TYPE « VULCAN SIGNS VS-101 »

ATTACHE FRIABLE

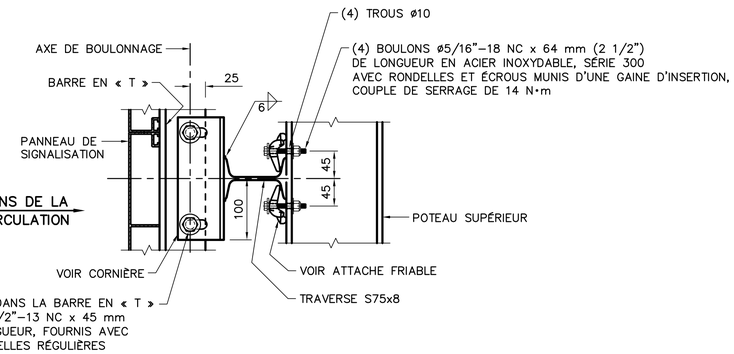
IDENTIFICATION DES ÉLÉMENTS							
TYPE	HAUTEUR DE PANNEAU		LONGUEUR DU POTEAU SUPÉRIEUR	TRAVERSES			
				NOMBRE	POSITIONS		
	H_P		L_{SUP}	N_T	S_V	$E_{V\ INF}$	$E_{V\ SUP}$
	(pi)	(mm)	(mm)	(–)	(mm)	(mm)	(mm)
P3–2	3	914	1000	2	600	165	149
P4–2	4	1219					454
P5–2	5	1524	1600	2	900	465	159
P6–2	6	1829					464
P7–3	7	2134	2200	3	900	165	169
P8–3	8	2438					473
P9–3	9	2743	2800	3	1100	365	178
P9–4				4	750	315	178
P10–3	10	3048	2800	3	1100	365	483
P10–4				4	750	315	483
P11–4	11	3353	3400	4	900	465	188
P12–4	12	3658					493
	≥13	≥3962	CONCEPTION SPÉCIALE				

LARGEUR DE PANNEAU	LONGUEUR DE TRAVERSE	POSITIONS		BARRE EN « T »	
L_P		E_{BT}	E_C	NOMBRE	ESPACEMENT
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(–)	(mm)
3000	2800	200	100	2	2600
3500	2800	450	100	2	2600
4000	3400	400	100	3	1600
4500	3400	650	100	3	1600
5000	5000	100	100	3	2400
5500	5200	250	100	3	2500
6000	5200	500	100	3	2500
7000	6400	400	100	4	2067
8000	7600	300	100	4	2467
9000	7600	800	100	4	2467
10 000	9400	400	100	5	2300
≥11 000	CONCEPTION SPÉCIALE				



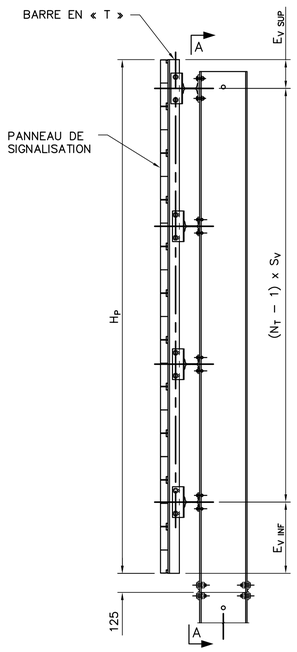
VUE EN PROFIL

TRAVERSE SUPÉRIEURE AVEC ATTACHE FIXE

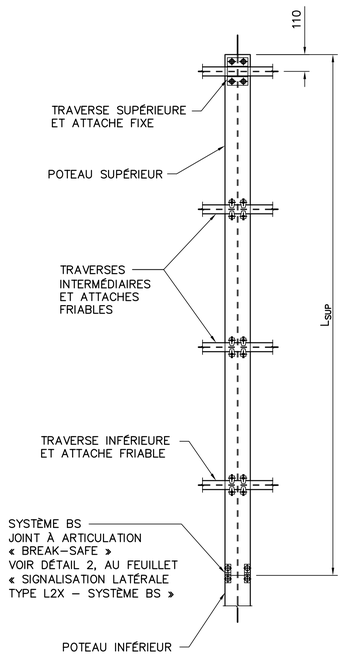


VUE EN PROFIL

TRAVERSE INFÉRIEURE ET INTERMÉDIAIRE AVEC ATTACHE FRIABLE

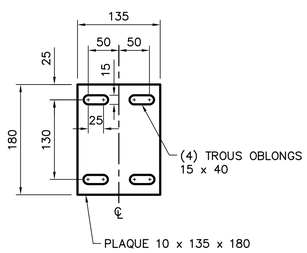


VUE EN PROFIL

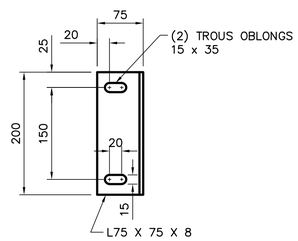


VUE A–A

BÂTI SUPÉRIEUR



PLAQUE D'ATTACHE



CORNIÈRE

NOTES :

- ACIER DE CONSTRUCTION : NORME CSA G40.20/G40.21 NUANCE 300W OU 350W.
- BOULON : NORME ASTM F3125 GRADE A325 TYPE 1, GALV. (S.I.C.).
- ÉCROU : NORME ASTM A563 GRADE DH, GALV.
- RONDELLE RÉGULIÈRE : NORME ASTM F436, TYPE 1, GALV.
- TOUTES LES PIÈCES EN ACIER DOIVENT ÊTRE GALVANISÉES SELON LA NORME ASTM A123.
- LA GALVANISATION DOIT ÊTRE CONFORME À LA CLASSE D'ÉPAISSEUR MINIMUM SUIVANTE :
  CLASSE 75 POUR LES PLAQUES D'ATTACHE.
  CLASSE 100 POUR LES CORNIÈRES ET LES TRAVERSES.
- LES TRAVAUX DE SOUDAGE DOIVENT ÊTRE EXÉCUTÉS PAR DES ENTREPRISES CERTIFIÉES PAR LE
- BUREAU CANADIEN DE SOUDAGE (CWB) EN VERTU DES 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.
- PARAMÈTRES ET ÉLÉVATIONS, VOIR FEUILLET « SIGNALISATION LATÉRALE – TABLEAUX ».

PLAN TYPE – OCT. 2021
DIR. GÉNÉRALE DES STRUCTURES
PT1L–022

AAAA–MM–JJ ... Prénom Nom OIQ : XXXXXXX
AAAA–MM–JJ Statut Par

Mandataire
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.

Transports Québec

Titre
SIGNALISATION LATÉRALE
TYPE L2X – ACIER
BÂTI SUPÉRIEUR

Numéro de plan
SS–AAAA–N–DDDDDD X

Identification de regroupement

FORMAT ISO A1