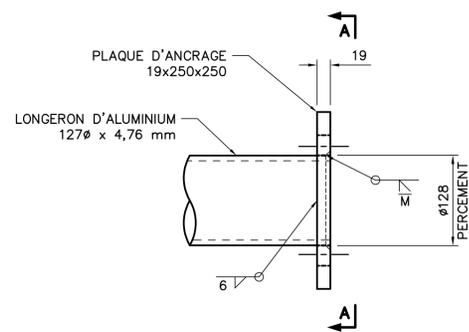
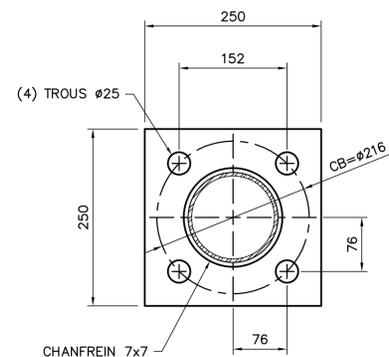


VUE EN PLAN



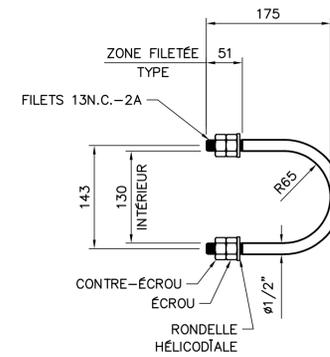
DÉTAIL AGRANDI

POUR REMPLACER LA PLAQUE D'ANCRAGE, UNE SEMELLE D'ANCRAGE EN ALLIAGE D'ALUMINIUM 356.0-T6 COULÉE EN MOULE PERMANENT EST PERMISE



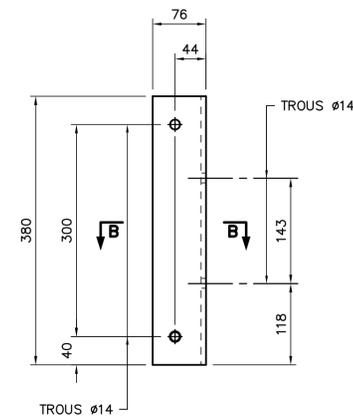
VUE A-A

PRÉVOIR ÉGALEMENT LES (4) TROUS DE ø25 POUR LA PLAQUE DE NÉOPRÈNE

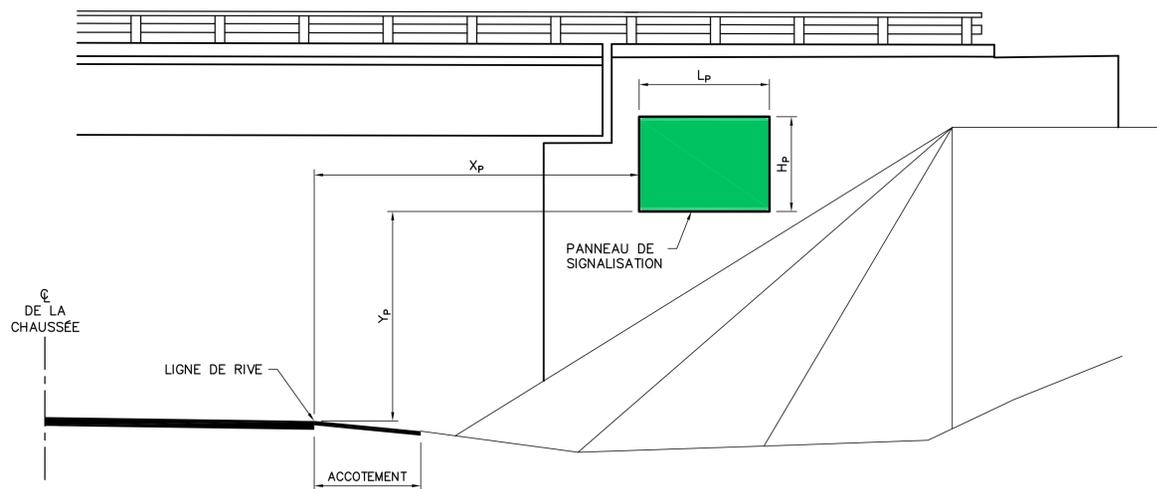


BOULON EN « U »

COUPE B-B

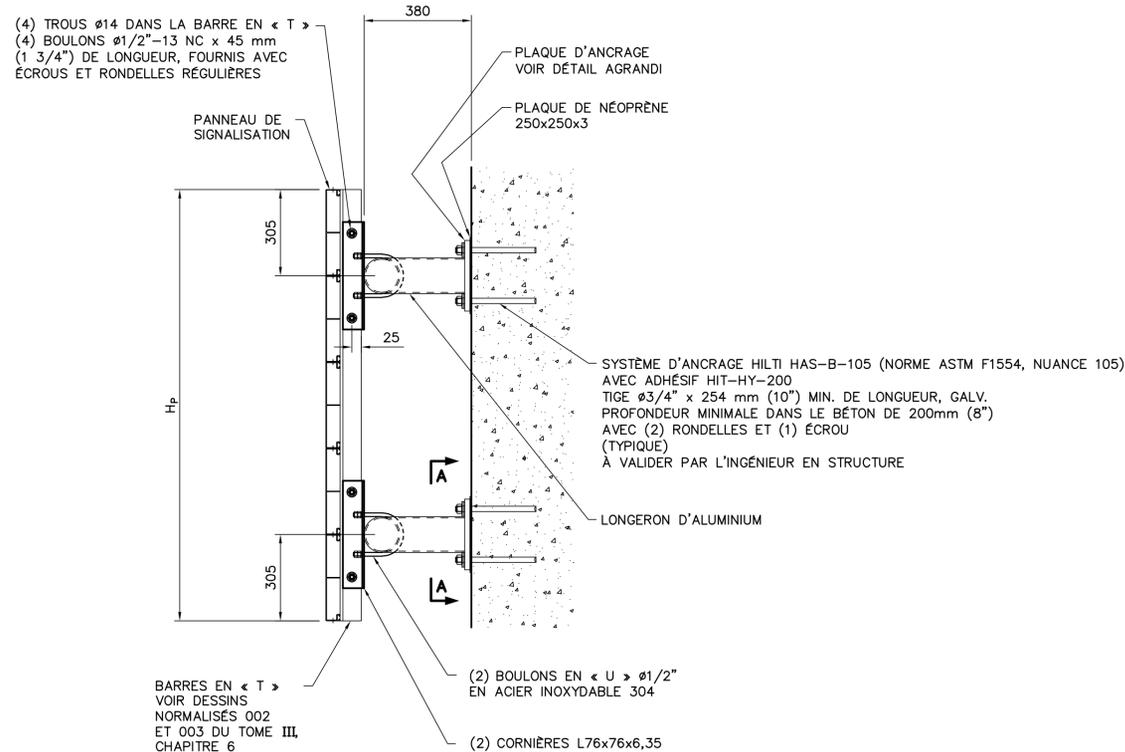


CORNIÈRE L76x76x6,35



VUE EN ÉLÉVATION

STRUCTURE TYPE L5



VUE DE PROFIL

NOTES :

- MEMBRURE TUBULAIRE : ALLIAGE D'ALUMINIUM 6061-T6.
- PLAQUE ET CORNIÈRE : ALLIAGE D'ALUMINIUM 6061-T6.
- 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.
- BOULON EN « U » EN ACIER INOXYDABLE : NORME ASTM F593, ALLIAGE TYPE 304 OU 316.
- ÉCROU : NORME ASTM F594 EN ACIER INOXYDABLE DE LA SÉRIE 300.
- RONDELLE HÉLICOÏDALE : NORME ASME B18.21.1 EN ACIER INOXYDABLE DE LA SÉRIE 300.
- 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 ».

PLAN TYPE - OCT. 2021 DIR. GÉNÉRALE DES STRUCTURES	PT1L-050
AAAA-MM-JJ ... Prénom Nom IOIQ - XXXXXX	
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.	
Equipe technique	
PRÉNOM NOM, tech.	
Titre	
SIGNALISATION LATÉRALE TYPE L5 ALUMINIUM	
Numéro de plan	X
SS-AAAA-N-DDDDDD	
Identification de regroupement	