

# SECTION 05 72 00 – LATTES D’ALUMINIUM

Cette section comprend des notes d'édition pour aider l'utilisateur à modifier la section en fonction des exigences du projet. Ces notes sont incluses sous forme de texte masqué et peuvent être révélées ou masquées par la méthode suivante dans Microsoft Word:

 Affichez l'onglet FICHIER sur le ruban, cliquez sur OPTIONS, puis AFFICHER. Sélectionnez ou désélectionnez TEXTE CACHÉ.

# PARTIE 1 GÉNÉRAL

* 1. EXIGENCES ADMINISTRATIVES
		1. Réunion de pré-installation:
			1. Présents: [Architecte,] [Propriétaire,] [Contracteur,] [Gérant de Projet,] [installateur], [et métiers connexes.]
			2. Révision: Conditions du projet, exigences du manufacturier, livraison et entreposage, mise en route et séquençage, et protection des travaux complétés.
	2. RÉFÉRENCES
		1. American Society for Testing and Materials (ASTM)
			1. ASTM B221 Spécification standard pour les barres, tiges, fils, profilés et tubes extrudés en aluminium et en alliage d'aluminium (métrique)
			2. ASTM D1037 Méthodes d'essai standard pour évaluer les propriétés des matériaux de panneaux de fibres et de particules à base de bois - Section 14 – Retrait de clou / Condition à sec seulement
			3. ASTM D523 Méthode d'essai standard pour la brillance spéculaire
			4. ASTM D2244 Pratique standard pour le calcul des tolérances de couleur et des différences de couleur à partir des coordonnées de couleur mesurées de manière instrumentale
			5. ASTM D870 Pratique standard pour tester la résistance à l'eau des revêtements en utilisant l'immersion dans l'eau
			6. ASTM D3359 Méthodes d'essai standard pour l'évaluation de l'adhérence par test de ruban adhésif
			7. ASTM D6578 Pratique standard pour la détermination de la résistance aux graffitis
			8. ASTM E84 Méthode d'essai standard pour les caractéristiques de combustion de surface des matériaux de construction
			9. ASTM G154 Pratique standard pour l'utilisation d'un appareil à lampe fluorescente ultraviolette (UV) pour l'exposition de matériaux non métalliques
			10. ASTM G155-13 Pratique standard pour le fonctionnement des appareils d'éclairage à arc au xénon pour l'exposition de matériaux non métalliques
	3. SOUMISSIONS
		1. Soumissions:
			1. Données du produit: Soumettre la documentation imprimée du produit, les spécifications et fiches techniques.
			2. Échantillons: Carte numérique de couleur et de texture montrant la variation dans la couleur et la texture sélectionnées pour référence visuelle. Fournir un duplicata de la taille de latte d'aluminium spécifique, ou s’y rapprochant, pour référence physique.
		2. Soumissions informatives:
			1. Résultats des tests par une agence de test indépendante démontrant la conformité aux tests et normes spécifiés.
		3. Fermeture des soumissions:

1. Données d’entretien Pour chaque type de produit incluant les accessoires connexes. Inclure les manuels d'entretien.

* 1. GARANTIE
		1. Garantie du fabricant de 25 ans couvrant les:
			1. Corrosion.
			2. Craquelures et craquelures de la finition.
			3. Changement de couleur de finition supérieur à 5 unités.
			4. Perte de brillance de finition supérieure à 70% de l'original.
			5. Perte d’adhésion du fini.

# PARTIE 2 PRODUITS

1. **PRODUITS**
	1. FABRICANT
		1. Les documents contractuels sont basés sur des lattes en aluminium avec une finition imprimée numériquement par DIZAL, Inc. [www.dizal.com](http://www.dizal.com).
		2. Substitutions: reportez-vous à la division 01.
	2. MATÉRIAUX
		1. Aluminium: 6063-T5.
		2. ACM (Aluminum Composite Material) composé de:
			1. Type: Feuilles en aluminium avec âme thermoplastique.
			2. Feuilles d’aluminium: ASTM B209, 0,5mm d’épaisseur.
			3. Épaisseur totale: 4 mm.
			4. Finition des feuilles d’aluminium.
			5. Finition à 3 couches de couleur et texture, incluant:
				1. Couche d'apprêt : à appliquer sur l'aluminium pour l'adhérence entre l'encre et l'aluminium.
				2. Impression avec système de jet d’encre numérique haute définition pour créer des reproductions photographiques des couleurs et des textures. L'impression doit être continue jusqu'au bord du profilé en aluminium.
				3. Barrière UV : Couche de protection transparente pour la protection contre la décoloration causée par les rayons UV.
			6. Test de décoloration UV : Aucun changement après une exposition de 2000 heures de tests selon la norme ASTM G155 - Standard Practice for Operating Xenon Arc Light Apparatus for Exposure of Non-Metallic Materials (Pratique standard pour l'utilisation d'appareils à source de lumière à décharge en arc au xénon pour l'exposition de matériaux non métalliques), lorsqu'elle est testée par un laboratoire de test tiers.

NOTE POUR LE RÉDACTEUR DES SPÉCIFICATIONS :

DIZAL offre plus de 100 options de couleurs et de textures. La couleur indiquée ci-dessous est un exemple de la façon de répertorier la couleur et la texture à inclure dans une spécification propre à un projet. Consultez le site Web de DIZAL www.dizal.com pour une liste actuelle des options de couleurs et de textures. NOTE IMPORTANTE: Les faux-joint seront enlevés avant impression. Contacter DIZAL pour le visuel PDF.

* + - 1. Couleur à agencer, DIZAL [TEXTURE et référence couleur XXX-XX].
		1. Extrusions d’aluminium
			1. ASTM B221, 6063-T5 alliage et trempe.
	1. COMPOSANTES
1. Lattes d’aluminium:
	* 1. Format: [1] [2] pouces d’épaisseur x [2] [3] [4] [5] [6] [8] pouces de profondeur.
		2. Profil: Rectangulaire ou carré.
		3. Embouts: Collés ou rivetés, taille adaptée aux formats des lattes; même finition que les lattes.
		4. Classification des risques d'incendie: Propagation de la flamme / Fumée Indice de développement de 20/120, testé selon ASTM E84.
	1. Finition:
2. Finition à 3 couches de couleur et texture, incluant:
	* + - 1. Couche d'apprêt : à appliquer sur l'aluminium pour l'adhérence entre l'encre et l'aluminium.
				2. Impression avec système de jet d’encre numérique haute définition pour créer des reproductions photographiques des couleurs et des textures. L'impression doit être continue jusqu'au bord du profilé en aluminium.
				3. Barrière UV : Couche de protection transparente pour la protection contre la décoloration causée par les rayons UV.
3. Test de décoloration UV: No change in 2000 hours, tested to ASTM G155.
4. Couleur à agencer, DIZAL [TEXTURE et référence couleur XXX-XX].
	1. ACCESSOIRES
		1. Attaches: [Acier Inoxydable,] [\_\_\_\_,] type le mieux adapté aux conditions du substrat, fourni par d'autres manufacturiers.

# PARTIE 3 EXÉCUTION

* 1. INSTALLATION
		1. Installer conformément aux instructions du fabricant et aux dessins d'atelier approuvés.

* + 1. Placer les lattes d'aplomb, de niveau et rigides.
		2. Évitez le contact de l'aluminium et des métaux différents en enduisant les surfaces de contact avec un apprêt, en appliquant un scellant ou du ruban adhésif ou en installant des entretoises non conductrices.
	1. NETTOYAGE
		1. Enlever les matériaux endommagés, mal installés ou autrement défectueux et les remplacer par des matériaux neufs conformes aux exigences spécifiées.
		2. Nettoyer les surfaces finies conformément aux instructions écrites du fabricant et les maintenir propres pendant la durée de la construction.

FIN DE SECTION

AVIS DE NON-RESPONSABILITÉ :

Cette spécification a été rédigée afin d'aider le rédacteur de devis et concepteur professionnel qualifié. L'utilisation de ce guide requiert le jugement professionnel et l'expertise du rédacteur de devis qualifié et du concepteur professionnel pour adapter les informations aux besoins spécifiques du propriétaire du bâtiment et du projet, pour assurer la coordination avec le processus d'élaboration du document de construction et pour respecter tous les codes de bâtiment, règlements et lois applicables. DIZAL INC. DÉCLINE EXPRESSÉMENT TOUTE GARANTIE, EXPLICITE OU IMPLICITE, INCLUANT LA GARANTIE DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'ADÉQUATION À UN USAGE PARTICULIER DE CE PRODUIT POUR LE PROJET.