
L'ENTREPRENEUR SOUMISSIONNAIRE DOIT TENIR COMPTE QUE LE PRÉSENT ADDENDA FAIT PARTIE INTÉGRANTE DES DOCUMENTS DE SOUMISSION. LES MODIFICATIONS SUIVANTES ENTRENT EN VIGUEUR IMMÉDIATEMENT.

DESCRIPTION :

A. Modification au devis :

1. Dans la section 05 12 23 Acier de construction pour bâtiment, modification du point 1 de l'article 3.5.3 qui doit se lire comme suit (voir p. 11 de 12 modifiée ci-joint) :
 - .3 Éléments galvanisés :
 - .1 Une fois la charpente érigée, l'Entrepreneur retouche les endroits où la couche de zinc est endommagée à l'aide d'une peinture riche en zinc (94 % de zinc dans le feuil sec) conforme à la norme ONGC 1-GP-181M sur les parties non apparentes.



François Théobald, ing.

Le 10 juin 2025

p. j.

I:\Projets\23-3085 Chalet Bois-de-l'Équerre Laval\6-Secretariat\Addenda\Structure\DOS-3063_Structure Addenda S2.doc

3.5 PEINTURAGE SUR LE CHANTIER

- .1 À l'aide d'une peinture conforme à la norme ICCA/AFPC 1-73a ou ICCA/AFPC 2-75 de mêmes couleur et type que celle utilisée en atelier, retoucher les surfaces endommagées de même que les surfaces qui n'ont pas été peintes en atelier; appliquer la peinture selon les recommandations du fabricant et conformément à la norme CGSB 85-GP-14M.
- .2 Toutes les colonnes en contact avec le sol ou noyées dans le béton doivent recevoir, après leur mise en place, deux (2) couches d'émulsion asphaltique selon les recommandations du manufacturier.
- .3 Éléments galvanisés :



- .1 Une fois la charpente érigée, l'Entrepreneur retouche les endroits où la couche de zinc est endommagée à l'aide d'une peinture riche en zinc (94 % de zinc dans le feuillet sec) conforme à la norme ONGC 1-GP-181M sur les parties non apparentes.
- .2 Si la surface est apparente, réappliquer du zinc par le procédé de métallisation ou par soudure en utilisant un alliage riche en zinc.
 - a) Par métallisation :
 - .1 Nettoyer la surface au jet de sable, jusqu'au métal blanc.
 - .2 Appliquer le revêtement de zinc au pistolet sous pression, chargé de poudre de zinc ou de fil de zinc.
 - .3 Le revêtement doit apparaître uniforme et libre de particules lâches.
 - .4 Recréer l'épaisseur de la couche originalement spécifiée. L'épaisseur de la couche doit être mesurée avec un calibre magnétique ou électromagnétique en présence de l'Ingénieur.
 - b) Soudure en utilisant un alliage riche en zinc :
 - .1 Utiliser des alliages à souder en poudre ou en bâton de type zinc-cadmium ou zinc-étain-plomb ayant des températures de liquéfaction de 270°C à 275°C ou de 230°C à 260°C respectivement.
 - .2 Nettoyer la surface à retoucher à l'aide d'une brosse d'acier ou par meulage léger ou par jet de sable doux. La préparation de surface doit s'étendre dans la couche galvanisée avoisinante pour assurer un bon mariage.
 - .3 Si la surface à retoucher inclut des soudures, enlever d'abord mécaniquement tout résidu de scories ou autres non détachables au jet de sable.