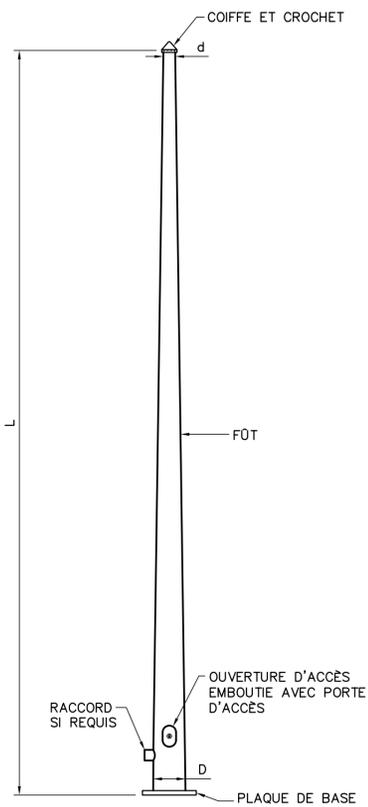
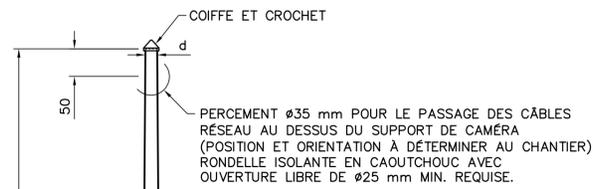
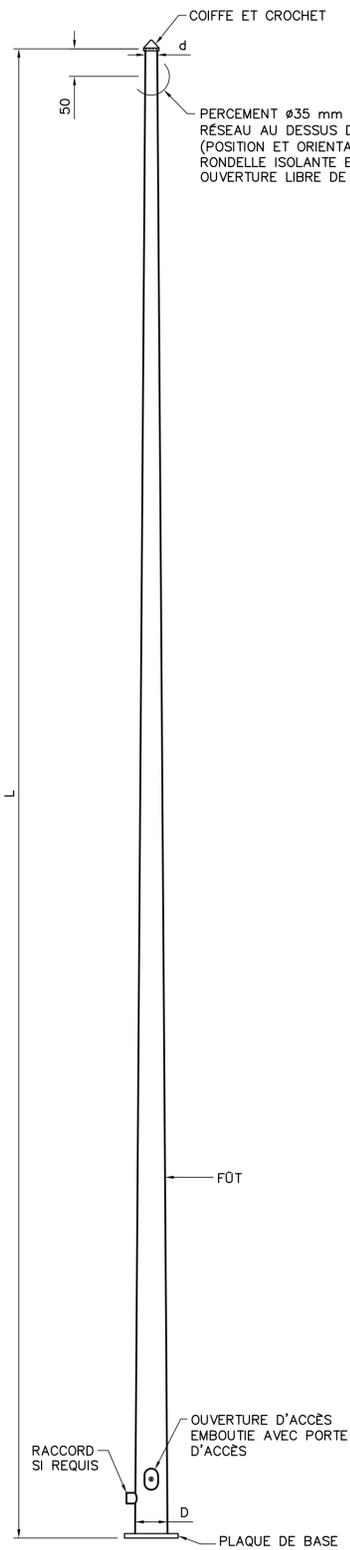


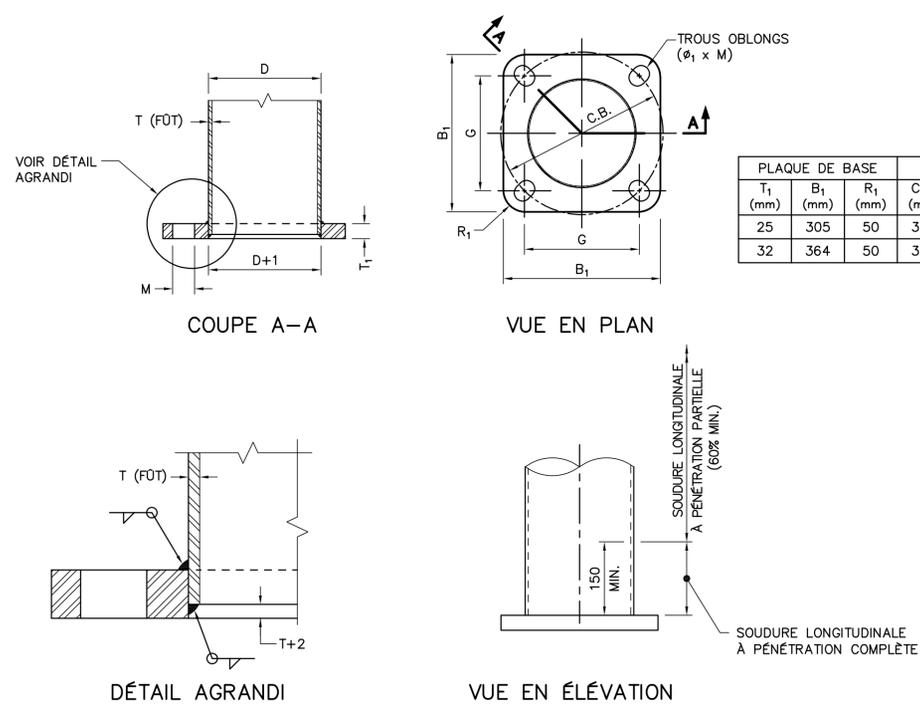
STRUCTURE	DIMENSIONS				
	FÛT				C.B. (mm)
	L (mm)	d (mm)	D (mm)	T (mm)	
B1	6000	100	170	3,04	305
	8500	140	240	6,07	368
S1	12000	100	240	6,07	368



VUE EN ÉLÉVATION  
FÛT – STRUCTURE B1



VUE EN ÉLÉVATION  
FÛT – STRUCTURE S1



**PLAQUE DE BASE**

**NOTES :**

- ACIER DU FÛT : NORME CSA G40.21 NUANCE 350W MIN. OU ASTM A572 NUANCE 50 (345 MPa) MIN.
- LA TENEUR DE L'ACIER EN SILICIUM NE DOIT PAS ÊTRE SUPÉRIEURE À 0,06%.
- ACIER DE LA PLAQUE DE BASE : NORME CSA G40.21 NUANCE 300W.
- CONICITÉ DU FÛT : 11,66 mm/m
- 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 65 POUR L'ÉPAISSEUR DE 3,04 mm;  
CLASSE 75 POUR L'ÉPAISSEUR DE 6,07 mm.
- LES TRAVAUX DE SOUDAGE DOIVENT ÊTRE EXÉCUTÉS PAR DES ENTREPRISES CERTIFIÉES PAR LE BUREAU CANADIEN DE SOUDAGE (CWB) SELON LES 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.

PLAN TYPE – AOÛT 2020 DIR. GÉNÉRALE DES STRUCTURES	<b>PT1S-010</b>
AAAA-MM-JJ ... Prénom Nom OIQ: 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.	
Équipe technique	
PRÉNOM NOM, tech.	
<b>Transports Québec</b>	
Titre	
ALIMENTATION ET STRUCTURE DE VIDÉOSURVEILLANCE – STRUCTURES B1 ET S1 – FÛT EN ACIER	
Numéro de plan	X
EL-AAAA-N-DDDDDS	
Identification de regroupement	