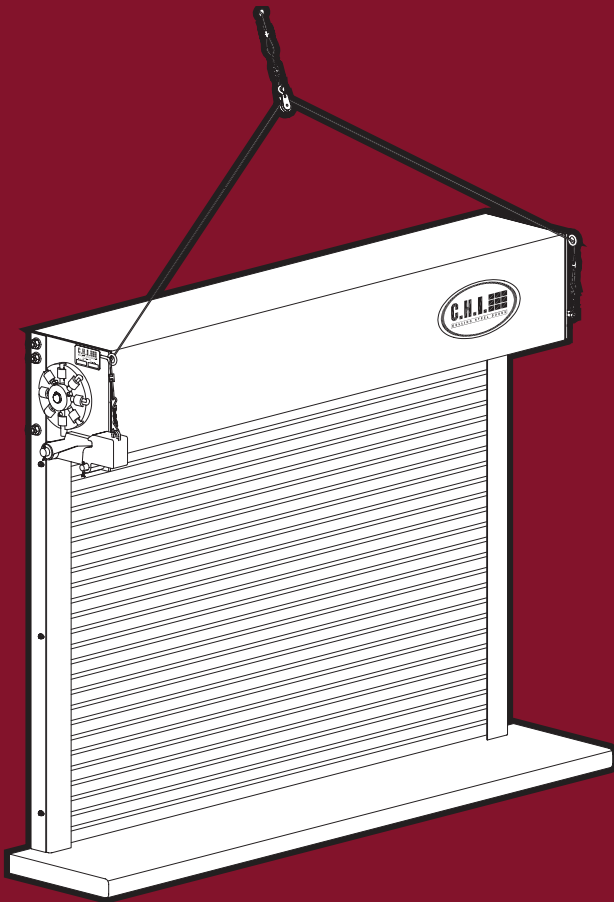


SÉRIE 7500

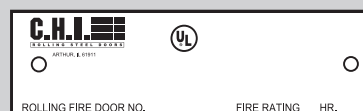
Volet coupe-feu



Les volets coupe-feu C.H.I. fabriqués selon les normes les plus strictes de protection contre l'incendie sont compacts, attrayants et faciles à opérer.

L'étiquette U.L. permet l'installation sur une construction approuvée de plaques de parement en plâtre, de maçonnerie ou d'acier. Les volets coupe-feu de la série 7500 répondent à toutes les exigences U.L. pour les ouvertures de comptoir ou de fenêtre.

- Les étiquettes U.L. indiquent une conformité à la norme NFPA-80 pour 45 minutes, 90 minutes ou 3 heures.
- Le rideau standard est fabriqué de lames prépeintes en acier de 1 1/2 pouce galvanisé par immersion à chaud.
- Le rideau et les guides en acier inoxydable sont offerts en option dans un fini no 4.
- Les guides peints noir moyen luisant en atelier s'agencent bien aux revêtements en poudre offerts en option.
- Le contrôleur visqueux fiable offre un essai de chute silencieux et tout en douceur.
- Seulement un court arrêt de service est requis pour exécuter facilement l'essai de chute et la réinitialisation.
- Conçu pour un montage au mur ou entre les montants.
- Le fonctionnement à levée manuelle est standard. Le fonctionnement à manivelle réduit par engrenage de l'auvent est offert en option.
- Les serrures de pêne à coulisse de la barre inférieure sont standards, mais le verrouillage à cylindre est offert en option.
- Les éléments fusibles de 165 degrés sont fournis comme dispositifs standards de détection.
- L'installation de dispositifs de détection est possible.
- Le joli capot compact est conçu pour une efficacité maximale dans les endroits à espace réduit.



Étiquette de catalogue C.H.I.



Étiquette de surdimension C.H.I.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

PARTIE 1 - GÉNÉRALITÉS

1.01 TRAVAUX INCLUS: Les volets coupe-feu à enroulement de la série 7500 de C.H.I. répondent aux exigences de l'Underwriters Laboratories pour 3 heures, 1 ½ heure et 45 minutes.

1.02 SECTIONS CONNEXES:

- Section 04200 Bloc en béton
- Section 05500 Fabrication en métal
- Section 06100 Construction du mur
- Section 08300 Portes d'accès
- Section 09900 Peinture
- Section 16000 Electricité

1.03 DOCUMENTS À SOUMETTRE:

- Soumettre tous les documents selon les directives de la Section 01300 Submittal Procedures.
- Dessins d'atelier: Fournir les dessins d'atelier pour l'approbation de l'architecte comprenant les élévations et les données affichant les dimensions, les finis, les profilés et les sections de chaque porte.
- Documents liés au produit: Fournir les livrets du fabricant et les documents décrivant le produit à utiliser.
- Fournir les instructions d'installation du fabricant.

1.04 LIVRAISON, ENTREPOSAGE ET MANUTENTION:

- Consulter la Division 1 "Material Storage and Handling Requirements".
- Livrer et entreposer tous les matériaux dans le conditionnement du fabricant dans un endroit sécuritaire et sec et protéger de tout dommage.

1.05 GARANTIE: Fournir la garantie standard de cinq ans du fabricant à compter de la date de l'envoi à partir de l'usine pour tout défaut de matériaux ou de fabrication. Fournir les livrets du fabricant et les documents décrivant le produit à utiliser.

PARTIE 2 - PRODUCTS

2.01 GÉNÉRALITÉS: Les pièces et les composants décrits dans les paragraphes ci-dessous reflètent les produits fabriqués présentement par C.H.I. Overhead Doors Inc. P.O. Box 2610, Arthur, Illinois et peuvent être modifiés sans préavis par le fabricant et ce, sans pénalité ni responsabilité.

2.02 RIDEAU: Lames de rideau articulées en acier laminé de calibre 22.

Le mouvement latéral des lames et l'usure du rideau sont contrôlés par des bloqueurs d'extrémité en fonte malleable galvanisée qui sont attachés à toutes les deux lames. Des serrures anti-vent sont fournies selon les exigences.

Le mouvement latéral des lames et l'usure du rideau sont contrôlés par des bloqueurs d'extrémité en fonte malleable qui sont attachés à toutes les deux lames.

Une lame plate (FS) couvre 1 ½ pouce de hauteur par ½ pouce de profondeur.

2.03 BARRE INFÉRIEURE: L'angle de la barre inférieure en acier ou en acier inoxydable est boulonné au rideau.

2.04 GUIDES: Les guides en forme de boîte sont fabriqués d'acier de calibre 11 ou d'acier inoxydable et munis de pavillons d'entrée et de butoirs de rideau.

2.05 PLAQUES SUPÉRIEURES: Les plaques supérieures pour accrocher le rideau, le capot et les barilletts sont fabriquées de plaque d'acier de 1/4 de pouce. L'arbre d'entraînement est muni de roulements à billes à rotule de précision.

2.06 BARILLET: Le barillet est fabriqué en tuyau d'acier d'au moins 4 ½ pouces de diamètre extérieur. La flexion sous charge maximale ne doit pas dépasser 0,03 pouce au pied d'envergure. Le barillet est muni de bagues ou de tenons filetés et soudés au barillet pour l'assujettir au rideau.

2.07 RESSORT: L'extrémité ressort du barillet est fabriquée d'un roulement à billes à rotule pour supporter le barillet. Le poids du rideau est contrebalancé par des ressorts à torsion hélicoïdale trempés à l'huile, graissés et assemblés à l'arbre de torsion en acier.

2.08 CAPOE: Le capot rectangulaire est fabriqué de plaque d'acier d'au moins un calibre 24, moulé pour s'ajuster à la plaque supérieure; des supports de capots intermédiaires sont fournis au besoin.

2.09 VERROUILLAGE: Les volets à levée manuelle sont munis d'une serrure à pêne à coulisse intérieures adaptées au cadénassage. Une manivelle d'auvent opère les volets fournis sans serrure à moins d'indication contraire.

2.10 FONCTIONNEMENT: Le fonctionnement à levée manuelle est standard jusqu'à 10 pieds de largeur. Le fonctionnement à manivelle de l'auvent est offert en divers formats.

2.11 FERMETURE AUTOMATIQUE: Un élément fusible activé à la chaleur de 165 degrés ou des relais d'ouverture temporisés sont offerts en option. La

vitesses de fermeture de 6 à 24 pouces par seconde est réglée par un contrôleur visqueux selon la norme NFPA-80.

2.12 FINIS: Les lames de rideau et le capot sont en acier galvanisé par immersion à chaud, selon la norme ASTM A-653, G-90, apprêtés à l'époxy cuit et d'une couche de finition en polyester grise et blanche. Les guides et les plaques supérieures sont peintes noir moyen en atelier. Un rideau, des guides, une barre inférieure et le capot sont offerts en acier inoxydable no 4 en option. La couche de finition en poudre est offerte en option. Les barres inférieures sont peintes en atelier en acier, en acier inoxydable, galvanisées ou recouvertes de poudre.

PARTIE 3 - EXÉCUTION

3.01 EXAMEN:

- Examiner le site et aviser l'architecte des conditions de construction non précisées.
- Aviser des procédures et des corrections requises pour adapter l'installation.

3.02 INSTALLATION: Les volets coupe-feu à enroulement C.H.I. doivent être installés et réglés selon les instructions d'assemblage de C.H.I. par un technicien qualifié en installation de porte.

3.03 NETTOYAGE ET PRÉSENTATION:

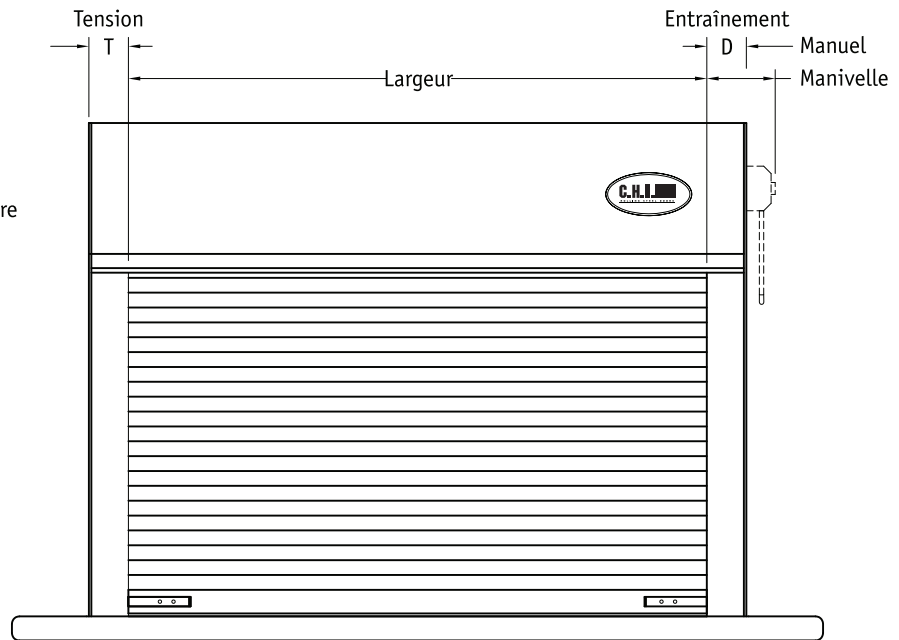
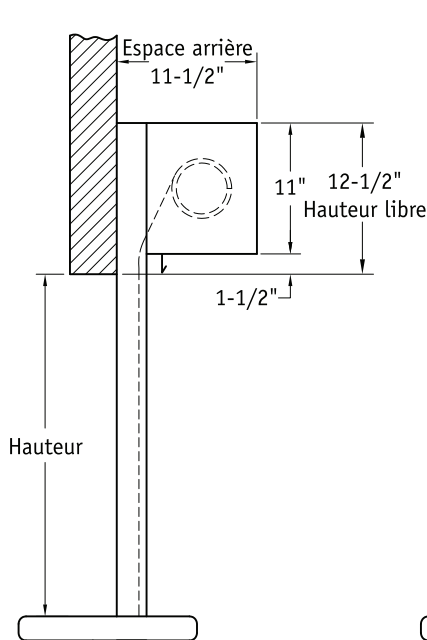
- Nettoyer toutes les surfaces finies après l'installation pour obtenir l'apparence originale du fabricant.
- Remplacer tout composant endommagé avant l'inspection finale.
- Retirer tout emballage ou débris du site d'installation après l'installation.

3.04 ESSAI DE CHUTE:

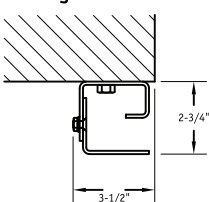
- Après l'installation, la porte doit être testée en chute devant des témoins accrédités qui peuvent certifier du fonctionnement réussi en chute et de la réinitialisation.
- Remplir le formulaire d'inspection de la porte coupe-feu à enroulement et de l'essai de chute qui accompagne chaque porte.
- Présenter les instructions de fonctionnement et d'entretien au propriétaire après leur démonstration, l'essai de chute et la réinitialisation.

3.05 ESSAIS RÉGULIERS: La norme NFPA-80 et les groupes du modèle exigent une inspection annuelle et un essai de chute des portes coupe-feu pour en vérifier le bon fonctionnement et la fermeture complète.

HAUTEUR LIBRE ET DIMENSIONS (POUCES)



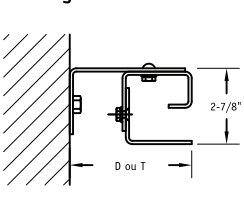
Montage au mur



Manuel
Manivelle

D	T
5-1/2"	6-1/2"
7-1/2"	6-1/2"

Montage entre les montants



Manuel
Manivelle

D	T
5-1/2"	6-1/2"
7-1/2"	6-1/2"