

Protection de machine : Filet de sécurité – Pro-Métal Plus

Matériaux :

Filet de sécurité :

- Assemblage de polyester enduit de PVC, de vinyle de PVC et de fil de kevlar
- Matériaux textiles doivent être conformes aux exigences des normes ASTM 5084 / ASTM 5085-1995 / NFPA701 & ASTM G53

Assemblage mécano-soudé :

Les bords de plaques doivent être lisses et exempts de fissures, de creux et de cassures. Les bords et les ouvertures ne doivent pas être coupés manuellement au chalumeau.

- Profilés laminés ou soudés et plaques conformes aux normes CAN/CSA G40.20 / G40.21-04
- Profiles W et HSS : nuance 350W
- Plaques et autres profilés : nuance 300W

Assemblage boulonné :

Boulonnerie :

Grade 5 plaquée zinc

Les trous de boulonnage percés au chantier, s'il y a lieu, doivent être faits à la perceuse et non au chalumeau.

Soudage :

Fabricant doit être certifié par le Bureau Canadien du Soudage et doit être qualifié aux termes de la norme W47.1-03 de l'ACNOR.

Toutes les surfaces à souder au chantier seront traitées au solvant et à la brosse d'acier selon SSPC-SP1 et SP-3 et devront être repeintes une fois le montage terminé.

Peinture :

Préparation de surfaces au jet de sable selon la norme SSPC-SP6

Appliquer deux couches de peinture Amercoat 370 couleur « Safety Yellow » (Jaune Sécurité)

Protecteurs :

Conçus selon les recommandations « Sécurité des convoyeurs à courroies guide de l'utilisateur » émis par CSST en 2003 et norme CSA 2432-04.