**SPÉCIFICATIONS SUGGÉRÉES**

**TAMCO SÉRIE 7000 CW VOLET ANTI-RETOUR AVEC CONTREPOIDS AJUSTABLES**

**POUR APPLICATIONS SEMI-ROBUSTES**

1. Le cadre sera fait d’aluminium extrudé (6063-T5), aura une épaisseur minimale de 0,06 po (1,52 mm) et 2,5 po (63,5 mm) de profondeur, avec des brides d’assemblage de 5/8 po (15,9 mm) de largeur des deux côtés du cadre. Le cadre aura une bride de fixation de 17/8 po (47,6 mm) à l’arrière ou à l’avant, lorsque commandé de type attaché à l’avant, ou attaché à l’arrière. Le cadre devra être assemblé avec des attaches de fixation en acier recouvert de zinc. Les cadres soudés ne seront pas acceptés.
2. Les lames sont des profilés en aluminium extrudé (6063-T5) d’une épaisseur minimale de 0,060" (1,52 mm) et d’une profondeur maximale de 5" (127 mm). Les lames ne sont pas reliées entre elles et fonctionnent donc de manière indépendante.
3. Les contrepoids en aluminium extrudé (6061-T6) doivent être montés sur chaque lame. Les contrepoids doivent être entièrement ajustables afin de pouvoir être réglés pour compenser des différences de pression d’air inférieures à 0,01” c.e. (3 kPa).
4. Les garnitures des lames seront en silicone extrudé, glisseront dans des rainures faisant partie intégrante des extrusions d’aluminium et seront fixées en place mécaniquement pour éliminer le rétrécissement et le déplacement au cours de la durée de vie du volet. Les garnitures de lames adhésives ou à pince ne seront pas approuvées.
5. Les garnitures latérales seront en silicone extrudé, glisseront dans des rainures faisant partie intégrante des extrusions d’aluminium et seront fixées en place mécaniquement pour éliminer le rétrécissement et le déplacement au cours de la durée de vie du volet. Les garnitures latérales en métal compressé ne seront pas approuvées.
6. Le système de roulements sans entretien doit être composé d’un point de pivot en aluminium extrudé de ½" (12,7 mm) tournant dans un roulement en Celcon.
7. Les registres à contrepoids doivent être conçus pour fonctionner à des températures allant de -40 °F (-40 °C) à 212 °F (100 °C).
8. Le taux d’étanchéité d’un volet anti-retour de 24 po x 24 po (610 mm x 610 mm) n’excèdera pas 5.55 PCM/pi² (28,2 l/s/m²) à 1 po d’eau (0,25 kPa) de différentiel de pression statique à l’air de référence.
9. Les volets anti-retour pour applications de décharge seront fabriqués sur mesure pour convenir à la grandeur désirée, sans obstruer les surfaces libres.
10. Les volets anti-retour pour applications de décharge dont les dimensions dépassent les grandeurs maximales pour une seule section seront fabriqués en sections multiples. Les sections multiples ne seront pas interreliées ni raccordées. Pour être installée, chacune des sections doit être fixée individuellement à une structure fournie sur place.
11. Les volets anti-retour pour applications de décharge devront être installés comme suit : inséré, attaché à l’avant, ou attaché à l’arrière. (En mentionner un seul.)
12. Les volets anti-retour à contrepoids doivent être montés à la verticale pour un fonctionnement avec un flux d’air horizontal uniquement.
13. L’installation des volets anti-retour pour applications de décharge doit correspondre aux exigences du Guide d’installation courant de Tamco fourni avec chaque livraison de volet Tamco.
14. Une structure intermédiaire ou à tubulure d’acier est requise pour offrir une résistance aux charges de pression exercée à l’endroit où sont installés des volets anti-retour pour applications moyennes comportant au moins deux sections en hauteur ou en largeur. (Voir le Guide d’installation des volets anti-retour pour applications semi-robustes de Tamco.)
15. Les volets anti-retour pour applications semi-robustes seront de la Série 7000, de marque Tamco provenant de chez Tamco (Service à la clientèle : Tél. 1 800 723-6805, Québec / 1 800 561-3449, Canada & États-Unis.)

**OPTIONS :** *Pour chacune des options ci-après, remplacer la spécification ci-dessus par celle correspondant au numéro approprié.*

**MR - OPTION POUR RÉSISTER À L'HUMIDITÉ**

1. Le cadre sera fait d’aluminium extrudé (6063-T5), aura une épaisseur minimale de 0,06 po (1,52 mm) et 2,5 po (63,5 mm) de profondeur, avec des brides d’assemblage de 5/8 po (15,9 mm) de largeur des deux côtés du cadre. Le cadre aura une bride de fixation de 17/8 po (47,6 mm) à l’arrière ou à l’avant, lorsque commandé de type attaché à l’avant, ou attaché à l’arrière. Le cadre devra être assemblé avec des vis en acier inoxydable. Les cadres soudés ne seront pas acceptés.
2. Les contrepoids en aluminium extrudé (6061-T6) doivent être montés sur chaque lame. Les contrepoids doivent être entièrement ajustables afin de pouvoir être réglés pour compenser des différences de pression d’air inférieures à 0,01” c.e. (3 Pa). Les contrepoids doivent être fixés avec des vis en acier inoxydable.

**SW - OPTION POUR RÉSISTER À L'EAU SALÉE**

1. Le cadre sera fait d’aluminium extrudé (6063-T5), aura une épaisseur minimale de 0,06 po (1,52 mm) et 2,5 po (63,5 mm) de profondeur, avec des brides d’assemblage de 5/8 po (15,9 mm) de largeur des deux côtés du cadre. Le cadre aura une bride de fixation de 1 ⅞ po (47,6 mm) à l’arrière ou à l’avant, lorsque commandé de type attaché à l’avant, ou attaché à l’arrière. Les cadres en aluminium seront anodisés clair à une profondeur minimale de 0,7 mil (18 microns). Le cadre devra être assemblé avec des vis en acier inoxydable. Les cadres soudés ne seront pas acceptés.

2. Les lames sont des profils en aluminium extrudé (6063-T5) d’une épaisseur minimale de 0,060” (1,52 mm) et sont anodisées claires à une profondeur minimale de 0,7 mil (18 microns). Les lames ne sont pas connectées entre elles et fonctionnent donc de manière indépendante.

3. Les contrepoids en aluminium extrudé (6061-T6) doivent être montés sur chaque lame. Les contrepoids et les supports doivent être anodisés clairs avec une épaisseur minimale de 0,7 mil (18 microns). Les contrepoids doivent être entièrement ajustables afin de pouvoir être réglés pour compenser des différences de pression d’air inférieures à 0,01” c.e. (3 Pa). Les contrepoids doivent être fixés avec des vis en acier inoxydable.

4. Le système de roulements sans entretien doit être composé d’un point de pivot en aluminium extrudé de ½" (12,7 mm), anodisé clair avec une épaisseur minimale de 0,7 mil (18 microns), tournant dans un roulement en Celcon.