

EDL MV Specifications

Poles and Metallic Accessories

A - SPECIFICATIONS TECHNIQUES

RELATIVES A LA FOURNITURE DE PYLONES METALLIQUES

Les présentes spécifications se rapportent à la fourniture de pylônes métalliques pour lignes électriques aériennes.

1.- PLANS :

Ces pylônes devront être réalisés conformément aux plans suivants :

N°	100 B 29 E	100 B 119 A
	100 B 92 G	100 B 94 F
	100 B 93 H	
	100 B 96 G	100 B 29 D
	100 B 97 M	100 B 96-1
	100 B 98 G	100 B 97 L
	100 B 99 C	100 B 98-1
	100 B 109 A	
	100 B 112 B	100 B 104 B
	100 B 113 A	72 E 205 G

2.- ACIERS :

Les profilés utilisés pour la construction des pylônes et des accessoires seront en acier doux et auront les caractéristiques suivantes :

- Résistance nominale à la rupture : 37 kg/mm² au moins
- Allongement à la rupture : 25% sur base d'une longueur de 5,65 V section
- Limite élastique : 22 kg/mm².

Ces aciers seront homogènes et ne présenteront aucun défaut tel que : failles, soufflures, criques, etc..

3.- DRESSAGE, PLANAGE, DECOUPAGE :

Les pièces seront planées et coupées nettement et carrément. Toutes les bavures de coupe seront enlevées. Le dressage et le planage seront exécutés à la machine, par pression et non par choc.

Aucun élément constituant une pièce ne doit comporter de soudure intermédiaire.

4.- SOUDURES :

- a - Toutes les soudures seront effectuées exclusivement à l'arc électrique au moyen de matériels (poste de soudure, électrodes etc...) appropriés.
- b - Les électrodes utilisés devront être selon les exigences de la Norme Libanaise N° 28/966.
- c - Les cordons de soudure devront être réguliers et s'étendre sur toutes les faces des profils à assembler. Les cordons comportant des soufflures ou des trous seront repris. Les scories seront obligatoirement enlevées à l'aide d'un burin mécanique approprié.
- d - Les soudures présentant les défauts énoncés ci-après entraîneront le rejet de la fourniture :
 - Manque de pénétration de la soudure.
 - Collage (métal de base non fondu).
 - Inclusion et soufflures des soudures.
 - Défauts de surface (trop grande intensité du courant).

5.- PEINTURE :

Avant leur sortie de l'atelier, tous les pylônes, à l'exception de la partie des fers d'ancrage destinés à être scellés dans le béton, seront soigneusement recouverts d'une première couche de peinture anti-rouille, rouge-brun, composée de 70% de minium de plomb chimiquement pur et de 30% d'huile de lin recuite, dont l'épaisseur devra être de 35 microns au moins, et d'une deuxième couche de peinture jaune de même épaisseur.

Avant l'application de la peinture, les fers seront grattés et brossés soigneusement. Les parties présentant des tâches de graisse ou d'huile seront lavées à l'essence.

La peinture sera appliquée sur des fers parfaitement propres et secs exempts de calomine, d'oxyde ou de salissure quelconque. Elle sera faite à la brosse, l'usage du pistolet n'étant pas autorisé.

6.- CONTROLE ET INSPECTION EN COURS DE FABRICATION :

L'EDL se réserve le droit d'effectuer un contrôle permanent en cours de fabrication pour suivre la progression de la construction et effectuer à certaines étapes de cette construction des vérifications et des essais. En particulier, un essai de type devra être effectué dans un laboratoire agréé par l'EDL, pour déterminer la qualité de l'acier utilisé. Cet essai devra être exécuté conformément aux prescriptions de la Norme Libanaise N° 39/966 et sera à la charge de l'Entrepreneur.

L'inspection et le contrôle des travaux se feront en deux étapes :

- 1ère étape : inspection et contrôle avant la peinture au minium.
- 2ème étape : inspection et contrôle après l'application de la peinture au minium et avant chargement sur les camions.

L'EDL se réserve le droit de refuser, après pesage, tout pylône et armement dont le poids réel sera inférieur au poids théorique indiqué dans le cahier des charges -10%. Quant au pylône et armement dont le poids réel sera supérieur au poids théorique indiqué dans ce cahier des charges +5%, l'EDL ne paiera que jusqu'à +5% du poids théorique. Le pesage se fera en présence d'un agent de l'EDL aux frais de l'Entrepreneur.

7.- CHARGEMENT DU MATERIEL CONFECTIONNE :

Les opérations de chargement doivent être conduites de telle sorte qu'en aucun cas les supports ne subissent en un point quelconque des efforts supérieurs à ceux pour lesquels ils ont été prévus. Toute détérioration sera imputée à l'Entrepreneur.