

2.8.5.2 PANNEAUX DE LAMELLES LONGUES ET ORIENTEES (OSB)

Les panneaux OSB seront de type OSB3 et doivent être conformes à la norme NF EN 300 et NF EN 13986. Leur classe d'émission de formaldéhyde devra être E1 selon la norme NF EN 717-1 et un classement A+ ou A minimum concernant leur niveau d'émission.

Les caractéristiques mécaniques pour le calcul sont définies par la NF EN 12369-1.

2.8.5.3 PANNEAUX MASSIFS CONTRECOLLES EN BOIS MASSIFS (BOIS PANNEAUTES)

Les panneaux multiplis contrecollés en bois massifs (bois panneautés) seront de type SWP/3 et doivent être conformes à la norme NF EN 13353. Leur classe d'émission de formaldéhyde devra être E1 selon la norme NF EN 717-1 et un classement A+ ou A minimum concernant leur niveau d'émission.

Ces panneaux doivent être utilisables en classe de service 3 (extérieur) selon la norme NF EN 1995-1-1, et en classe d'emploi 3 selon la norme NF EN 335.

2.8.6 PIECES METALLIQUES

Les platines, sabots, pièces d'ancrage spéciales, seront fabriqués en acier Fe E24.

Les sabots, équerres, organes d'assemblage du commerce auront une épaisseur minimale de 2mm, sauf en cas d'exigence de tenue au feu.

Toutes les pièces métalliques, platines, ferrures, boulons, pointes, tire fond, etc. seront galvanisés à chaud, à 400 microns conformément aux normes NFA 91/121 - 91/131 - 91/141 sauf indication contraires.

2.8.7 SOUDAGE

Dans le cas d'ouvrages importants en construction soudée ou comportant des assemblages soudés, la mise en route du soudage sera conditionnée par l'agrément préalable des soudeurs désignés pour l'exécution (procédure d'agrément selon norme NF A 88.110).

2.8.8 FINITION DES BOIS

Tous les bois apparents seront corroyés, aucun défaut d'usinage ne sera toléré. Les assemblages seront parfaitement jointifs, sans désaffleure. Toutes les traces de salissures devront être soigneusement nettoyées.

2.8.9 TRAITEMENT DES BOIS

Toutes les pièces de charpente recevront en usine un traitement de classe II selon NF EN 50-101 (fongicide, insecticide et anti bleuissement sera exigée pour tous les bois : charpente, habillages, planches, bandeaux, etc..) pour les pièces abritées. Ce traitement sera effectué par trempage, après taillage.

Concernant la durabilité des bois et produits à base de bois, la définition des classes d'emploi doit être conforme à la NF EN 335, la durabilité naturelle des bois doit être conforme à la NF EN 350 et la durabilité conférée doit être conforme à la NF EN 351.

Un traitement de classe III ou IV par autoclave selon NF EN 50-101, pourra être préconisé pour certaines pièces, l'indication en sera donnée à l'article correspondant.

Les bois en classe 3 naturelle sont prévus en Douglas hors aubier lamellé-collé avec épaisseur maximum des lamelles de 33mm. Elles recevraont néanmoins un traitement insecticide, fongicide et anti-termite classe II selon NF EN 50-101. Ce traitement sera effectué par trempage, après taillage.