



#### Bulletins Techniques

Ce bulletin technique fait partie d'une série de bulletins que le Conseil canadien des SIFE a créée pour conseiller ses membres. Des nouveaux bulletins, ainsi que des anciens bulletins mis à jour, seront publiés régulièrement, selon le besoin. Ces bulletins techniques ne communiquent pas des règlements fixes, mais des conseils pratiques pour aider les membres à rencontrer le minimum des normes exigées par le manufacturier.

#### Au sujet du Conseil Canadien des SIFE

Fondé en 1987, le Conseil canadien des SIFE, une association professionnelle nationale à but non-lucratif, représente l'industrie des SIFE au Canada. Les membres du Conseil canadien des SIFE sont composés de manufacturiers de SIFE, de distributeurs, de fournisseurs, d'entrepreneurs en bâtiment, de professionnels spécialisés en science du bâtiment et de la conception, de compagnies de services financiers affiliées. Le Conseil canadien des SIFE sert de « voie officielle » pour l'industrie du SIFE avec pour mandat de participer à l'avancement et la croissance de l'industrie à travers le pays, par le biais du plaidoyer, de l'éducation et du marketing.

Le développement, la formulation, la fabrication et la validation des matériaux et composants de la norme S716.1 pour les SIFE est un processus évolutif et représente une application significative de ressources des manufacturiers. Bien que certains aspects d'une installation SIFE et des matériaux associés puissent parfois sembler génériques entre les diverses options offertes par les manufacturiers, ils ne le sont pas. Ils sont spécifiques au manufacturier du système concerné et ont fait l'objet d'évaluations de conformité codifiées pour montrer qu'ils respectent les normes S716 et le code en vigueur. Ces évaluations de performance s'appliquent également à la fabrication ainsi qu'à l'utilisation des moulures de départ préfabriquées / pré-enveloppées.

Le pré-enveloppement du rebord du panneau isolant avec un treillis d'armature en fibres de verre et de la couche de base est l'une des trois méthodes de terminaison reconnues (c.-à-d. l'enveloppement) d'un système SIFE. En règle générale, les moulures de départ pré-enveloppées sont installées là où un point d'évacuation d'humidité est prévu (**Remarque** : il est attendu qu'une masse d'eau ne sera pas présente dans le système. Néanmoins, les points d'évacuation sont prévus comme une partie intégrale du deuxième plan de protection dans l'éventualité où de l'humidité incidentelle venait qu'à migrer au-delà de la première barrière), ainsi qu'à d'autres terminaisons, comme autour des périmètres des portes et fenêtres et aux joints de mouvement. Il s'agit d'une méthode efficace pour interrompre un SIFE là où ce dernier rencontre une autre composante d'un mur ou de l'enveloppe du bâtiment. Traditionnellement, ces moulures pré-enveloppées ont été créées sur site par l'applicateur, utilisant les composants du manufacturier spécifié pour le projet (isolant, l'adhésif, la couche de base). Récemment, elles sont également fabriquées commercialement en tant que produit accessoire.

Quelles soient créées sur site par l'applicateur ou ailleurs par une tierce partie approuvée par le manufacturier SIFE, il y a des exigences spécifiques qui doivent être respectées. L'objectif de ce bulletin est de fournir plus amples informations à ce sujet.

Les exigences suivantes s'appliquent à la fabrication et à l'installation des moulures de départ pré-enveloppées :

1. La couche de base, le treillis d'armature en fibres de verre ainsi que l'isolant doivent:
  - a. être fournis par le manufacturier SIFE dont le système est utilisé sur le projet et être conformes à la norme ULC S-716.1,
  - b. être cohérent avec le rapport d'évaluation d'incombustibilité du manufacturier SIFE (applicable seulement aux endroits requis) et,
  - c. faire partie de la garantie du manufacturier SIFE en lien avec le système installé.
  
2. Le treillis d'armature doit être noyé dans la couche de base comme exigé par la norme ULC-S716.2. Le noyage peut être effectué par :
  - a. l'installation du treillis d'armature dans la couche de base,
  - b. l'installation d'un treillis d'armature autocollant entre deux applications distinctes de couches de base ou,
  - c. par un processus de fabrication qui assure un noyage complet du treillis d'armature autocollant dans la couche de base pour lequel le treillis d'armature est adhérent à l'isolant.

Lorsque la méthode de fabrication diffère des critères décrits ci-dessus (p. ex. noyage partiel du treillis d'armature), le produit final doit démontrer une conformité aux exigences de la norme qui s'appliquent (p. ex. adhésion) ainsi qu'aux rapports d'évaluations d'incombustibilité ou être appuyé par une lettre d'opinion provenant de l'agence d'évaluation indépendante qui a préparé le ou les rapport(s) d'incombustibilité.
  
3. L'interface de la moulure de départ pré-enveloppée avec la barrière résistante à l'eau / revêtement intermédiaire doit être conforme avec les exigences de ULC-S716.2. C'est-à-dire que le treillis d'armature noyé dans la base derrière la moulure doit être fixé à la barrière résistante à l'eau / revêtement intermédiaire avec un adhésif conforme aux matériaux évalués selon la norme ULC-S716.1.

4. La face intérieure de la moulure de départ pré-enveloppé devrait être conçue en fonction de prévoir un espace suffisant pour accueillir les membranes de transition, le solin métallique avec larmier ou tout autre matériaux qui pourrait restreindre l'espace de drainage, aux têtes d'ouvertures et au-dessus des solins intra-muraux. Dans de tels cas, la conception de la moulure de départ pré-enveloppée pourrait exiger un prolongement de l'enveloppement au-delà de 65 mm, à l'endos de l'isolant, afin d'assurer un contact du lamina (couche de base et treillis d'armature) située derrière la moulure sur la surface de la barrière résistante à l'eau pour compléter l'enveloppement de l'isolant.
5. L'installation de moulures de départ pré-enveloppées doit être conforme avec les exigences concernant la continuité du treillis d'armature et, à ce titre, devrait être conçue afin de permettre un chevauchement de treillis d'un minimum de 65 mm aux extrémités de la moulure de départ pré-enveloppée. Lorsque les exigences de conceptions d'un manufacturier exigent un chevauchement minimum de plus de 65 mm, le chevauchement décrit doit être présent à la fois pour joindre deux moulures adjacente et pour recevoir le chevauchement du treillis d'armature en surface (c.-à-d. treillis d'armature pleine surface installé, au chantier, par-dessus le treillis d'armature de la moulure de départ pré-enveloppée).

La fabrication de moulures de départ à partir de composantes étrangères (c.-à-d. toutes composantes autres que celles provenant du manufacturier et/ou approuvées par ce dernier), est strictement interdite.

Les moulures de départ et/ou les méthodes d'installation qui pourraient affecter le drainage d'une façon négative, qui ne tiennent pas en place, ou qui dérogent des exigences d'installation du manufacturier sont interdites.

L'utilisation de moulures de départ inappropriées / non-approuvées annulera la garantie du manufacturier, ainsi que les opinions techniques et évaluations de performances provenant de tierces parties indépendantes. Ceci pourrait amener les autorités compétentes à exiger leur retrait de tout bâtiment. Une telle action pourrait représenter des défis par rapport aux obligations contractuelles pour lesquels l'utilisateur de moulures de départ non-approuvées serait tenu responsable.

L'usage de moulures de départ pré-enveloppées est une pratique acceptée par l'industrie mais seulement à l'intérieur des limites exprimées dans ce bulletin technique ou par toutes autres limitations provenant d'un manufacturier.

Veillez communiquer avec votre fournisseur dans l'éventualité où vous auriez des questions supplémentaires.