

### Spécifications des conduits ronds Spiral

Les conduits ronds Spiral d'APS Métal Inc. sont fabriqués à partir de matériel de première qualité soit :

- Acier galvanisé G90 26Ga
- Acier galvanisé G90 24Ga
- Acier galvanisé G90 22Ga
- Acier inoxydable 304L 26Ga
- Acier inoxydable 304L 24Ga
- Acier inoxydable 316L 26Ga
- Acier inoxydable 316L 24Ga
- D'autres matériaux sont disponibles sur demande.



La construction du joint longitudinal procure au conduit la maximum de force et rigidité permettant de fabriquer des longueurs sur mesure jusqu'à 12' pour des diamètres de 4" à 36". La pression interne maximale de 10" c.e. admissible est fonction du diamètre et épaisseur de matériel et les standards sont définis dans le tableau 1.1. De plus, la construction du joint interne procure une faible friction au flot d'air minimisant la perte de charge. Les dimensions que nous sommes en mesure de fabriquer ne nécessitent pas de renfort interne. Finalement, de par son poids minime, la manutention et l'installation sont facilités. Les standards d'épaisseurs de matériel en fonction du diamètre sont présentés dans le **Tableau 1.1.**

### Accessoires disponibles

- Joint d'accouplement
- Support
- Support demi-lunes
- Tiges filetées ¼ et 3/8"
- Cantruss
- Etc.

## Les raccords

Parmi les différents raccords possibles, voici les plus communs :

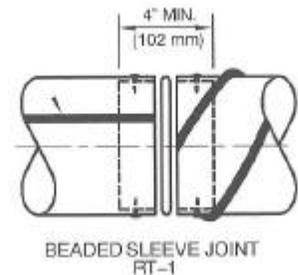
- Coude
- T
- Y
- Réduit concentrique
- Réduit excentrique
- Prise latérale
- Prise latérale à angle
- Offset
- Carré à rond
- Cap
- Spiral troué



Afin de fournir des raccords tout aussi performants que nos longueurs, nous fabriquons ceux-ci selon les spécifications du tableau 1.2. De plus, les joints de conduits à rayon sont faits avec une machine de type Gorelocker permettre d'éliminer la soudure et assurer une constance de qualité. Les standards d'épaisseurs de matériel pour les raccords sont présentés dans le **Tableau 1.2**.

### RACCORD droit de conduit

- Le raccord droit doit être au minimum de la même épaisseur que le conduit
- Les vis doivent être posées d'une façon uniforme au 15'' maximum le long de la circonférence du tuyau
- 3 vis minimum sont requises pour les tuyaux de diamètre inférieur à 14''



### Standard de ramifications

Les ramifications communément appelés : Tee, Tap, Tap latéral à 45°, saddle Tap, etc sont soudés aux 4'' maximum (tack weld) et scellés au Butyl (peut être scellé au Vulkem sur demande, mais le Vulkem ne se peint pas).

**Tableau 1.1**

Table d'épaisseur de matériel pour une pression interne maximale de 10" c.e.

Diamètre	Acier Galvanisé G90	
	Épaisseur (Ga)	
4	26	
5	26	
6	26	
7	26	
8	26	
9	26	
10	26	
12	26	
14	24	
16	24	
18	24	
20	24	
22	24	
24	24	
26	22	
28	22	
30	22	
32	22	
34	22	
36	22	

**Tableau 1.2**

Table d'épaisseur de matériel pour les raccords pour une pression interne maximale de 10" c.e.

Diamètre	Acier Galvanisé G90	
	Épaisseur (Ga)	
4	24	
5	24	
6	24	
7	24	
8	24	
9	24	
10	24	
12	24	
14	22	
16	22	
18	22	
20	22	
22	22	
24	22	
26	20	
28	20	
30	20	
32	20	
34	20	
36	20	
38 et plus	18	