

CSI/CSC Spécifications de produit  
**Panneau de particules régulier**

## NOTES GÉNÉRALES

Le présent document a pour but d'assister les concepteurs professionnels à satisfaire aux exigences de spécifications de produits, d'information générale, de langage et de normes établies en matière de revêtement de panneaux, de menuiserie, de cabinets sur mesure, de comptoirs, d'éléments de mobilier intégré résidentiel et commercial, de placards, de configuration de sites de travail pour la menuiserie de finition et tous autres travaux d'ébénisterie similaires.

Ces normes rédigées en langage simple doivent être formatées et copiées du présent document à la (aux) section(s) de spécifications désirée(s) sur les devis et plans de projet.

Les énoncés fournis sont d'usage et applicables aux rubriques 1. GÉNÉRALITÉ et 2. PRODUITS.

Le format des rubriques suivantes s'est inspiré du « Construction Specification Institute » (« CSI ») et du « Construction Specifications of Canada » (« CSC »). Les articles et numéros de paragraphe sont utilisés pour des fins d'information et sont sans rapport à tout autre document ou article similaires.

**Le texte et les notes en vert sont afférents aux projets LEED® et peuvent être supprimés si le projet concerné ne vise pas l'obtention d'une certification LEED.**

## 1. PARTIE 1 - GÉNÉRALITÉ

### 1.1. Section incluse

- a. Ébénisterie

### 1.2. Sections connexes

- a. *Section 06410 – Menuiserie*
- b. *Section 06100 – Charpenterie*
- c. *Section 09900 – Menuiserie de finition - peinture*
- d. *Section 12302 – Mobilier sur mesure*
- e. *Section 12360 – Étagère et présentoirs*

### 1.3. Abréviations et acronymes

- a. ANSI : Organisme américain de normalisation ANSI [« American National Standards Institute »]
- b. ASTM : L'Institut américain de test des matériaux [« American Society for Testing Materials »]
- c. AWMAC : l'Association des manufacturiers de la menuiserie architecturale du Canada
- d. CARB : Bureau californien des ressources en air [« California Air Resources Board »]
- e. CPA : Association des fabricants de panneaux de composite [« Composite Panel Association »]
- f. ECC: Éco certification de panneau de composites [« Eco- Certified Composite »]
- g. FSC®: Produit de fibre postconsommation certifiée FSC [«Forest Stewardship Council»]
- h. LEED®: Utilisation de technologies de construction écologique certifiées [« Leadership in Energy and Environmental Design »]**

- i. ULEF: Produit à faible teneur en formaldéhyde [« Ultra Low Emission of Formaldehyde »]
- j. **USGBC: Conseil du bâtiment durable américain [« U.S. Green Building Council »]**

#### 1.4. Normes de références

- a. ANSI A208.1 – « *American Standards for Particleboard* » – Normes américaines pour les panneaux de particules ;
- b. ASTM E 1333-[90] - « *American Society for Testing Materials* » – Méthode d'essai en vaste chambre et sous des conditions définies indiquant le niveau d'émission de formaldéhyde pour les produits de bois ;
- c. AWMAC – « *Quality Standards for Architectural woodwork – [1984]* » – Normes de qualité pour la menuiserie architecturale (ébénisterie) ;
- d. USGBC LEED – « *Green Building Rating System™* » Cadre du système d'évaluation des bâtiments écologiques LEED.

#### 1.5. Procédures de soumission

- a. Données du produit : Panneau de particules manufacturé par Uniboard Canada inc. ;
- b. Dimension de l'échantillon : [200 mm X 250mm/8" X 10"] ou selon ce qui est spécifié au projet ;
- c. Procédures informatives :
  - i. Certifications :
    - a) Panneau de particules manufacturé selon les normes de conformité suivantes :
      - i. CARB Phase 2 [Certification conforme au taux d'émission de formaldéhyde] ;
      - ii. CPA - ECC [Produit de bois certifié écologique];
      - iii. FSC® certification [Produit de fibre postconsommation certifiée FSC] ;
    - b) Fiche signalétique du panneau de particules régulier ;

#### ***Pour un projet LEED, veuillez inclure ce qui suit où applicable***

---

- d. Documents de conception à l'appui LEED v4 - Nouvelle construction :
  - i. Matières et ressources 4 crédits – Contenu recyclé : fiche technique de fabrication du panneau de particules indiquant les données en pourcentage du contenu recyclé préconsommation et postconsommation ;
  - ii. Matériaux et ressources 5 crédits – Matériaux régionaux : données du fabricant du panneau de particules indiquant le lieu d'extraction des matériaux régionaux et la localisation de l'usine de fabrication.

#### ***Si l'exigence de panneaux FSC est spécifiée, le crédit pour bois certifié MR [Matériaux et ressources] est disponible comme suit. Veuillez-vous référer et coordonner selon l'article 2.1.g***

---

- iii. MR 7 Crédits - Bois certifié : données du fabricant indiquant les informations relatives au code de certification FSC.

#### 1.6. Contrôle de qualité

- a. Certification du fabricant :
  - i. FSC® - Sources d'accréditation mixtes
  - ii. Membre CPA
  - iii. CPA – ECC Homologué installations autorisées

## 2. PARTIE 2 - PRODUIT

### 2.1. Données du produit

Panneau de particules régulier manufacturé par Uniboard Canada inc.

La norme standard de panneaux utilisés pour la majorité des projets industriels et commerciaux est un grade M-2. Si un autre grade est spécifié, veuillez communiquer avec Uniboard® pour de l'information additionnelle.

- a. En conformité avec ANSI A208.1 : Grade MS [600-650 kg/densité m<sup>3</sup>], Grade M-2 [620-670 kg/densité m<sup>3</sup>], Grade M-3 [650-690 kg/densité m<sup>3</sup>];
- b. En conformité aux exigences Lacey Act [16 U.S.C.3372(f)] ;
- c. En conformité aux exigences d'émission de formaldéhyde : ≤ 0.09 ppm [CARB Phase 2] ;
- d. Contenu de fibre de bois postindustrielle récupérée et recyclée à 100 % ;
- e. Épaisseur du panneau : [9,525 mm – 38,1mm] [3/8" – 1 1/2"] selon la matrice en vigueur;
- f. Dimension du panneau : [1 245 mm X 2 464 mm - 4' x 8'] [1 549 mm X 3 073 mm - 5' x 10'] selon la matrice en vigueur.
- g. Le panneau de particules utilisé peut être FSC® certifié à la demande si nécessaire.

### 2.2. Matériaux

- a. Le panneau de particules Uniboard® est conçu de fibre de bois de première qualité pressée et assemblée selon une technologie adhésive à base de résine développée et produite à son usine d'Unires à Val-d'Or, Québec (non applicable pour l'usine de Sayabec). Sa surface lisse, dense et non poreuse idéale pour le laminage et l'usinage. Le panneau de particules Uniboard® se coupe aisément et proprement sans écaillage pour optimiser la production et minimiser la perte de matériaux.
- b. Options :
  - i. Panneau de particules ANSI A208.1 – [2009], Grade MS [600-650 kg/densité m<sup>3</sup>], Grade M-2 [620-670 kg/densité m<sup>3</sup>];
  - ii. Panneau de particules NU Green Soya<sup>MC</sup> ANSI A208.1 – [2009], Grade M –2 [620-670 kg/densité m<sup>3</sup>]; Technologie adhésive à base de résine [ECC - Éco certification de panneau de composites];
  - iii. Panneau de particules NU Green® 2 ANSI A208.1 – [2009], G Grade M –2 [620-670 kg/densité m<sup>3</sup>] à faible teneur en formaldéhyde [ULEF - «Ultra Low Emission Formaldehyde»].

Les panneaux de particules Uniboard® sont conformes aux exigences ANSI A208.1 ainsi qu'aux normes CARB Phase 2 et sont disponibles avec la certification FSC® sur demande. Les panneaux sont fabriqués de fibre de bois postindustrielle récupérée et recyclée.

### 2.3. Livraison, manutention et entreposage

- a. Les produits doivent être déchargés sous un abri. Si le déchargement est effectué à l'extérieur, les panneaux doivent être entreposés à l'abri **sans tarder**. Veuillez éviter le déchargement des produits par conditions climatiques peu clémentes.
- b. Toujours inspecter les produits à la réception et une fois déchargés. Vérifier qu'ils ne sont pas endommagés, salis ou ont été exposés à l'eau ;
- c. Ne jamais entreposer les produits à l'extérieur. Éviter de les mouiller ou d'arroser les panneaux.
- d. Entreposer les produits dans un espace sec et bien ventilé, éloigné de l'aire de production.
- e. Manipuler les produits avec précaution pour éviter les dommages;

- f. Ne pas placer les panneaux directement sur le sol;
- g. Maintenir l'espace d'entreposage propre ;
- h. Éviter les températures extrêmes durant l'entreposage des panneaux, leur manutention et lors de leur transformation;
- i. Contrôler la température ambiante à 21°C (70 F) et l'humidité relative entre 35% et 45%;
- j. Laisser les panneaux s'acclimater à la température ambiante du site de fabrication avant leur usage (entre 1 à 2 semaines idéalement).