

Directives

1. Toutes les cotes utilisent le système métrique avec une tolérance de 2mm pour obtenir le maximum de points. Les cotes sont en millimètres seulement.
2. Les 3 tés de la section carrée en cuivre doivent être brasés à l'argent (9 joints). Cette section carrée est raccordée aux 3 pattes en acier à l'aide de 3 adaptateurs Flare.
3. Tous les autres raccords de cuivre doivent être soudés à la soudure sans plomb (85 joints).
4. Les cintrages doivent être réalisés avec une cintrreuse manuelle 5/8". Les cintrages du projet ont été réalisés avec la cintrreuse 5/8" Ridgid no. 310 (Rayon 56 mm).
5. Toute la tuyauterie de cuivre du projet est de Type L.
6. La tuyauterie de cuivre et d'acier sera testée à une pression d'air de 350 KPa ou 50 psi durant 2 minutes.
7. Toute la tuyauterie horizontale doit être de niveau sauf la section ronde en PEX et les désaxés.
8. Toute la tuyauterie verticale doit être à l'aplomb sauf les désaxés verticaux (offsets).
9. La section ronde en PEX sera faite avec le tuyau Uponor Aquapex 1/2" avec des bagues à sertir de différentes couleurs, bleues, blanches et rouges telles qu'illustrées. Ce tuyau doit avoir une pente uniforme de 1/25. La distance entre les tés n'est pas spécifiée. Le compétiteur doit situer le té le plus haut en calculant la hauteur totale de la pente en utilisant le périmètre de ce cercle. Les autres tés doivent permettre une pente régulière.
10. Les deux ailes en cuivre sont raccordées aux deux pattes d'acier noir à l'aide d'adaptateurs ProPress. L'outil à sertir ProPress (à batterie) sera fournie par le CTN.
11. Le sablage / polissage de la tuyauterie de cuivre n'est pas permis après avoir complété le brasage ou le soudage.
12. La localisation des 3 pattes d'acier noir sur la plateforme est déterminée par un triangle équilatéral. Vous devez positionner le centre de ce triangle au centre exact de la plateforme.
13. Les 3 brides de plancher 3/4" doivent être fixées solidement sur la plateforme..
14. Le compétiteur doit installer et enlever lui-même l'ensemble à tester.
15. Les procédures de test seront expliquées par les juges avant la compétition.
16. Les décisions des juges seront finales.
17. Le test de pression exécuté par les juges peut dépasser la durée de la compétition, à la condition que ce test soit demandé à l'intérieur du temps alloué à la compétition. Le compétiteur ne peut faire un test préalable avant celui des juges.
18. Les règles de santé/sécurité seront appliquées et évaluées tout au long de la compétition.
19. Le compétiteur peut obtenir de l'aide pour placer la partie supérieure de son montage sur les 3 pattes du projet, après que tous les brasages et soudures auront été complétés.