

# HISTORIQUE DES GRADES D'ACIER

Année	Description
1961	<b>Début de la production à l'usine de Saint-Gédéon (Québec)</b> <ul style="list-style-type: none"><li>▪ Acier A6</li><li>▪ <math>F_y = 36 \text{ kip/po}^2</math></li></ul>
1970	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Barres rondes : <math>F_y = 44 \text{ kip/po}^2</math> (équivalent à l'acier G40.21 44W)</li><li>▪ Bobine servant aux angles profilés à froid : <math>F_y = 50 \text{ kip/po}^2</math> (équivalent à l'acier G40.21 50W)</li><li>▪ Angles roulés à chaud : <math>F_y = 50 \text{ kip/po}^2</math> (équivalent à l'acier G40.21 50W)</li></ul>
1974	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Arrivée des profilés en « U » formés à froid</li><li>▪ Épaisseur de 0,090 po et 0,118 po</li></ul>
1975	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Augmentation des grades d'acier pour les angles et les profilés en « U »</li><li>▪ Angles roulés à chaud : <math>F_y = 55 \text{ kip/po}^2</math> lorsque l'aile &lt; 4 po sinon <math>F_y = 44 \text{ kip/po}^2</math></li><li>▪ Angles et profilés en « U » roulés à froid (ASTM A607 Grade 50) : <math>F_y = 50 \text{ kip/po}^2</math></li><li>▪ Barres rondes : <math>F_y = 44 \text{ kip/po}^2</math> (équivalent à l'acier G40.21 44W)</li></ul>
1978	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Nouvelles épaisseurs de bobines : 0,157 po, 0,197 po et 0,236 po</li></ul>
1984	<b>Début de la production à l'usine de Mississauga (Ontario)</b>
1984-1987	<b>Mississauga seulement :</b> <ul style="list-style-type: none"><li>▪ Angles roulés à chaud : <math>F_y = 50 \text{ kip/po}^2</math> lorsque l'aile &lt; 4 po sinon <math>F_y = 44 \text{ kip/po}^2</math></li><li>▪ Barres rondes : <math>F_y = 44 \text{ kip/po}^2</math></li></ul>
Mai 1987	<b>Saint-Gédéon et Mississauga seulement :</b> <ul style="list-style-type: none"><li>▪ Augmentation du grade d'acier des barres rondes : <math>F_y = 50 \text{ kip/po}^2</math> (équivalent à l'acier G40.21 50W)</li></ul> <b>Mississauga seulement :</b> <ul style="list-style-type: none"><li>▪ Augmentation du grade d'acier des angles roulés à chaud : <math>F_y = 55 \text{ kip/po}^2</math></li></ul>
Mai 1992	<b>Saint-Gédéon et Mississauga seulement :</b> <ul style="list-style-type: none"><li>▪ Augmentation des grades d'acier des angles formés à froid et des profilés en « U » (ASTM A607 Grade 55) : <math>F_y = 55 \text{ kip/po}^2</math></li></ul>
1996	<b>Début de la production à l'usine de Calgary (Alberta)</b> <ul style="list-style-type: none"><li>▪ Depuis mai 1992, les grades d'acier sont demeurés identiques pour nos trois usines.</li></ul>
1998-2001	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Transition de l'acier ASTM A607 vers ASTM A1011 pour toutes les usines canadiennes</li></ul>
2017-2019	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Nouvelles épaisseurs de bobines : 0,136 po et 0,176 po</li></ul>

Référence : Handbook of Steel Construction, onzième édition, Historical Listing of Selected Structural Steels, p. 6-7

Lorsqu'on est confronté à un acier de construction non identifié, la clause 5.2.2 de la norme CSA-S16-14 exige que  $F_y$  soit considéré comme étant de 210 MPa et  $F_u$  de 380 MPa.



1 866 466-8769  
canam-construction.com