

Example of General Layout Package



000



T24293

Signature Structures is providing a summary package for submission prior to commencement of full engineering. Following is a submittal package for its structures for the _____ Structure Complex.

Signature Structures designs, engineers, fabricates and constructs architecturally complete building systems consisting of high grade materials & meeting the current code and standards



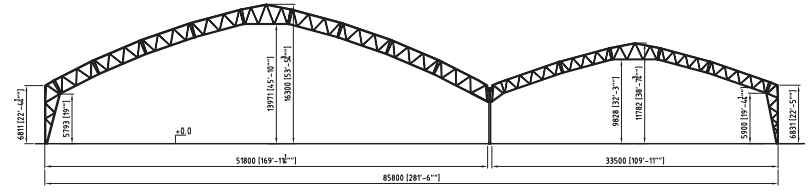
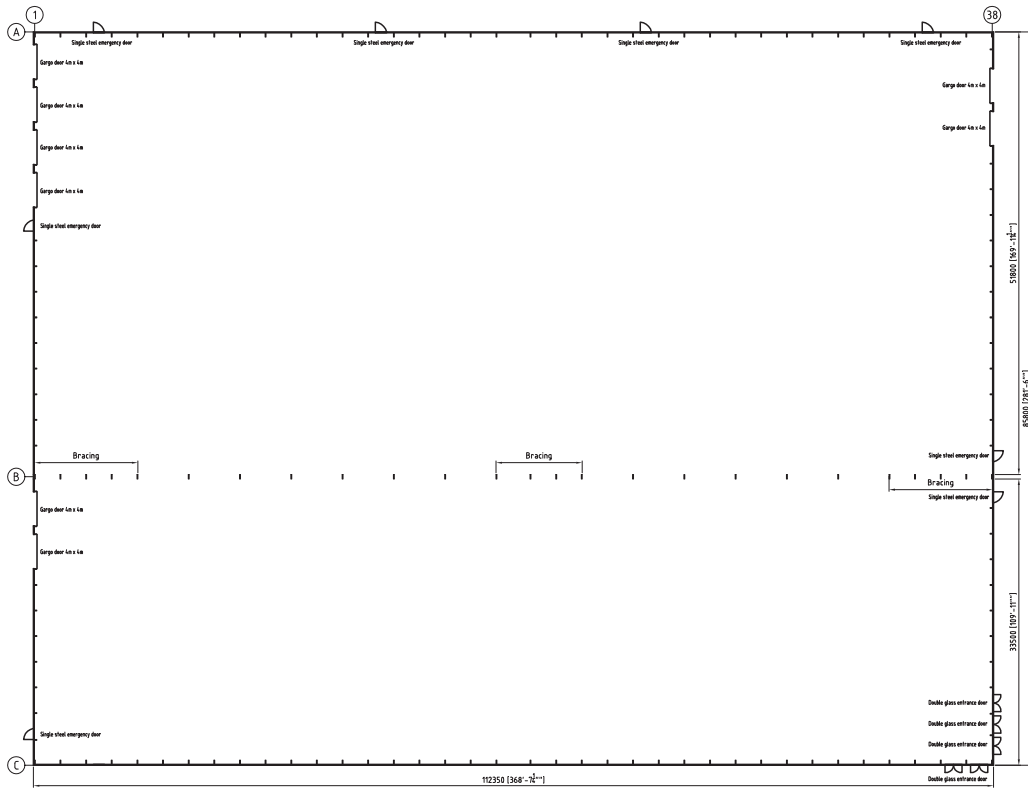
Signature will provide:

- Structures engineered to current IBC 2012 Code for the City of _____
- A complete design review specific to the site location
- Design a foundation/footer for the building system
- Stamped engineered drawings and calculations for the state of _____
- Manufactured in the USA using all AISC standards for all steel
- All steel will be powder coat painted and meet minimum qualities per AISC bridge construction (highest standard)
- Meet all code compliance requirements specific to the site
- Provide the highest quality architectural cladding
- Provide flame retardant membrane with self-extinguishing and rip stop substrate
- Meet all ASTM E84 & NFPA 701 fire code compliance
- Meet all safety compliance for permanent structures within the building classification

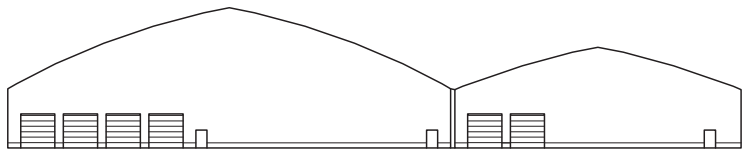
Following are initial submittals for review:

- Structure drawings
- Structure renderings (colors and final design elements will be discussed and approved during design review process)
- Membrane specifications
- Flame certificates & compliance

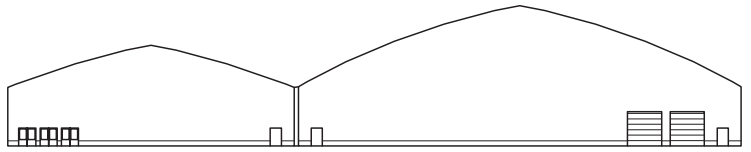
Following Notice to Proceed Signature will provide all design and engineering criteria listed within the Design/Engineering Agreement including a design review to review choices and options.



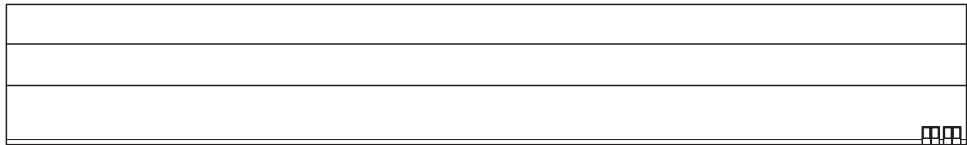
Cross-section



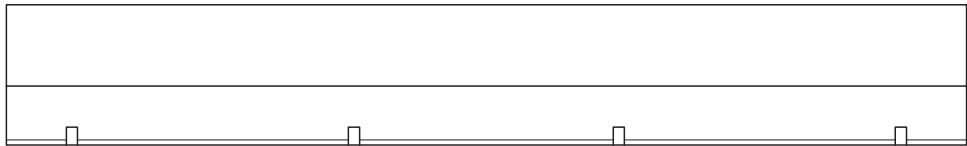
Gable 1



Gable 38



Side C



Side A





Picture 3



Picture 5



Picture 4



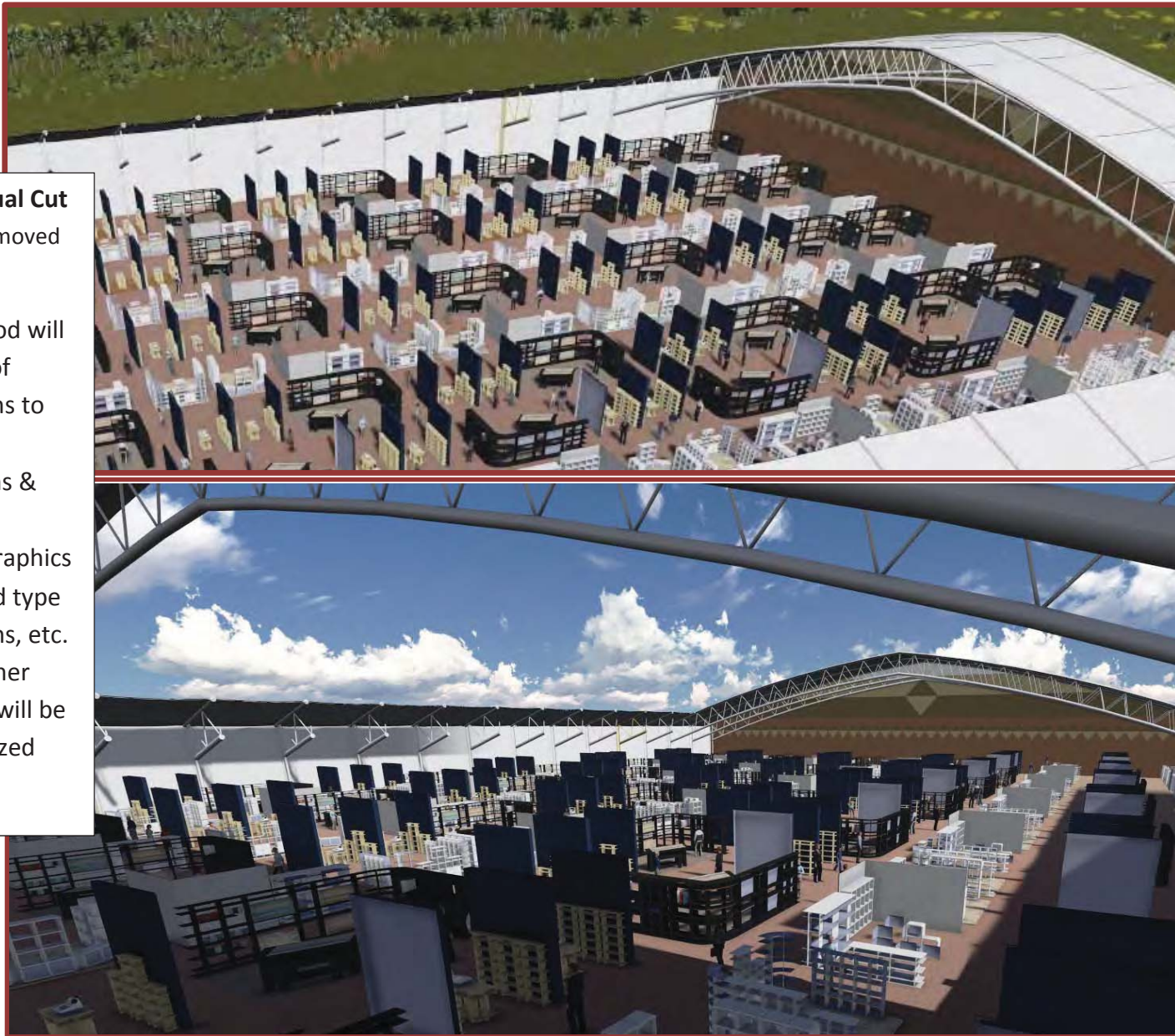
Picture 6

**Signature Conceptual Cut
Away View** (roof removed
for interior view)

Design Review period will
allow for a variety of
requests and options to
be looked at.

- Color options &
choices
- Signage & graphics
- Location and type
of doors, fans, etc.

These items and other
design parameters will be
discussed and finalized
during this phase.

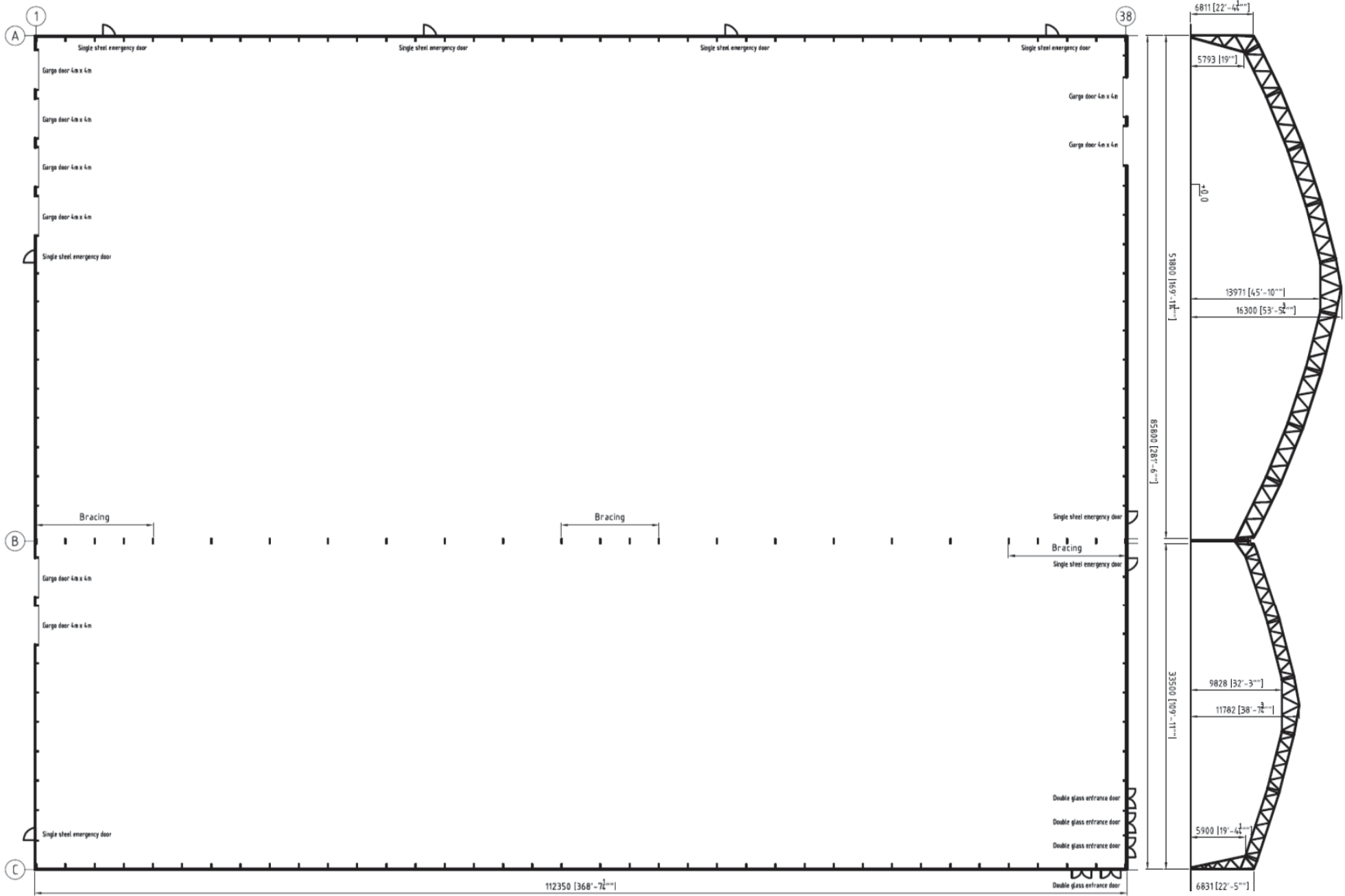




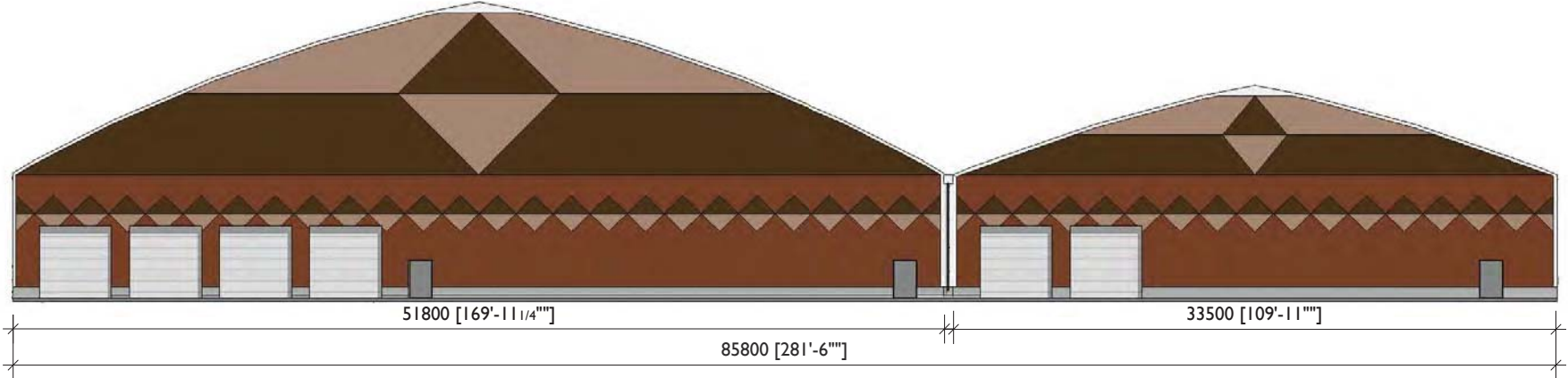
Picture 1



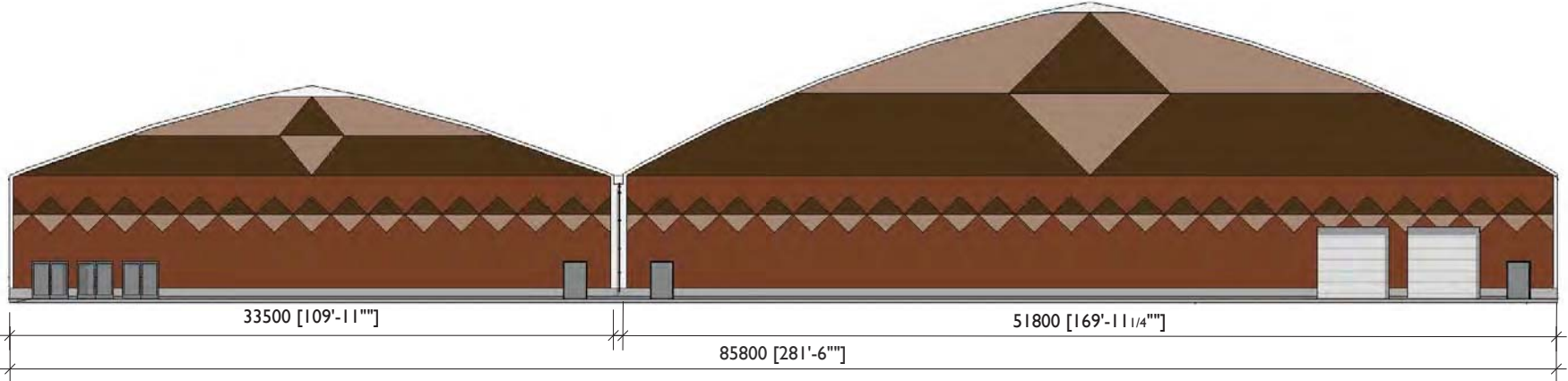
Picture 2



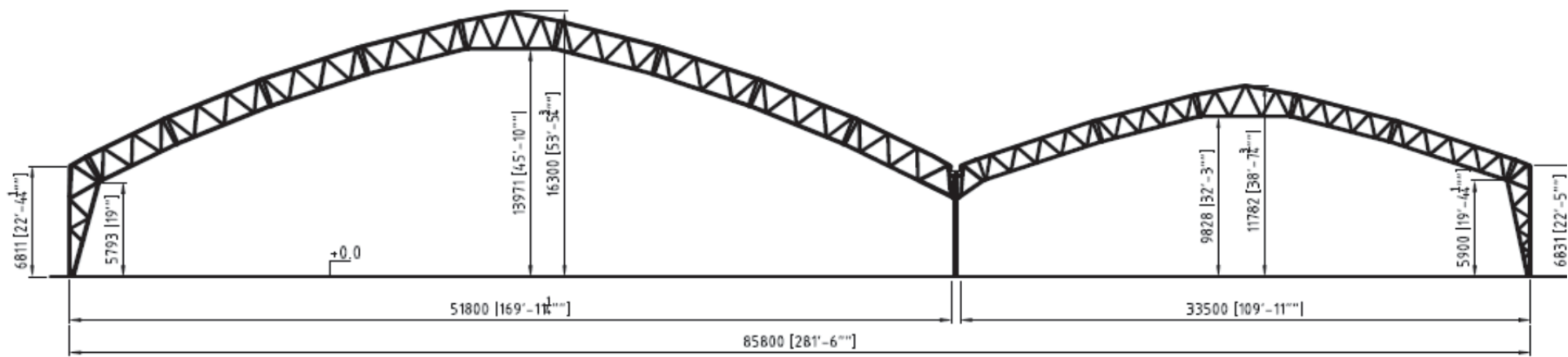
Gable I



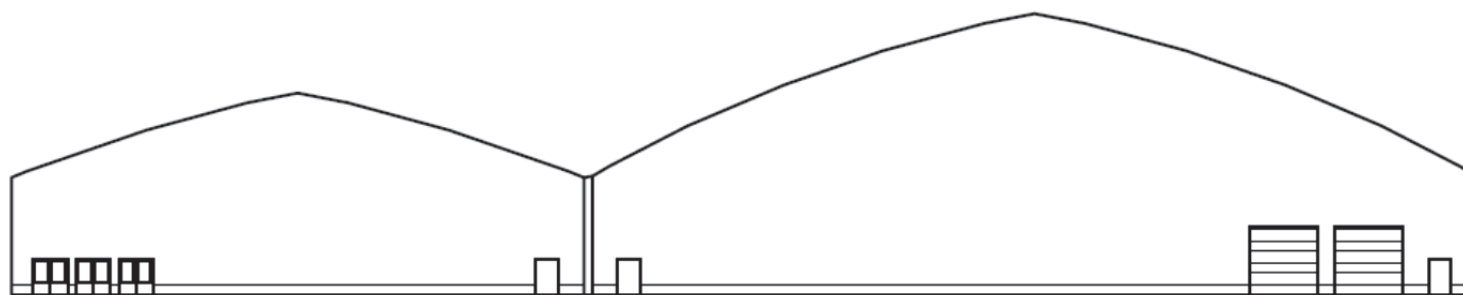
Gable 38



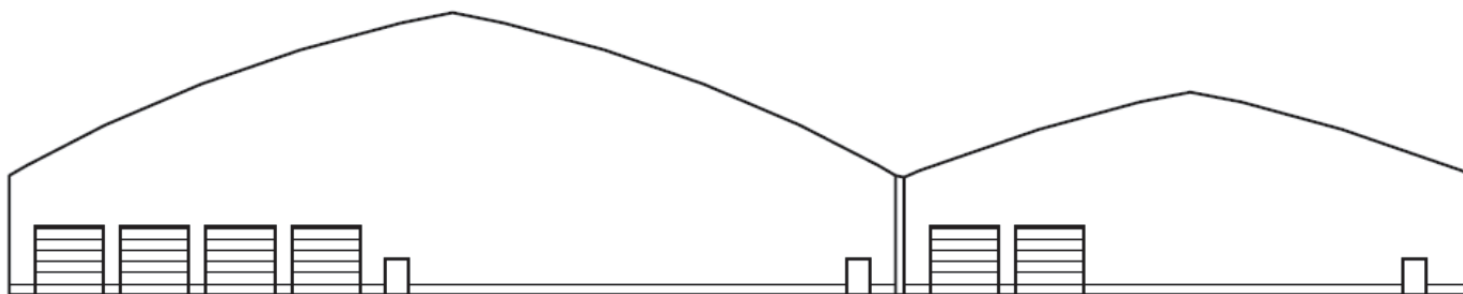
Gables



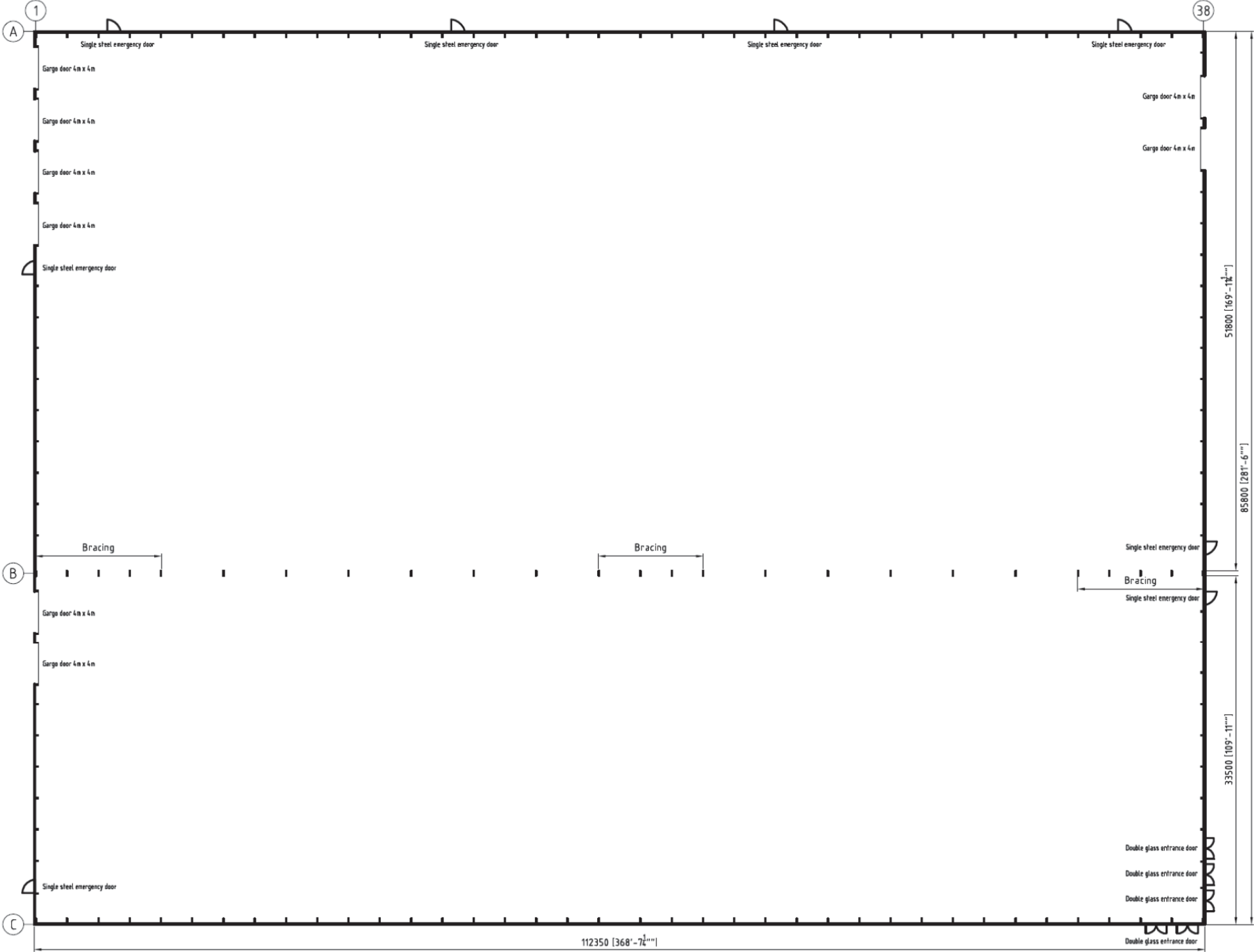
Cross-section



Gable 38



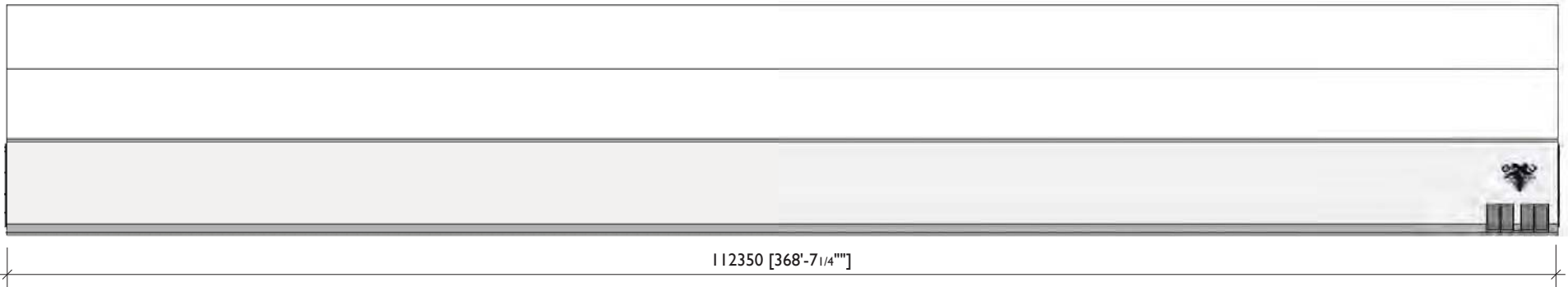
Gable 1



Side A



Side C



Sides

PRECONTRAIN

832



Serge Ferrari

PRECONTRAIN

832

Technical properties / Technische Eigenschaften	Précontraint 832	Standards / Normen						
Yarn / Garn	2 x 1100 Dtex PES HT							
Weight / Gewicht	850 g/m ²	EN ISO 2286-2						
Physical properties / Physikalische Eigenschaften								
Tensile strength [warp/weft] / Reißkraft [Kette/Schuß]	400/400 daN/5 cm	EN ISO 1421						
Tear strength [warp/weft] / Weiterreißkraft [Kette/Schuß]	50/50 daN	DIN 53.363						
Adhesion / Haftung	11/11 daN/5 cm							
Surface treatment / Oberflächenbehandlung	Varnish both sides / Beidseitig lackiert							
Extreme working temperatures / Maximale Anwendungstemperaturen	-30°C / +70°C							
Longevity / Lebensdauer								
Coating thickness at the top of the yarns / Beschichtung auf dem Fadenrücken	240 µm / 250 µm							
Acoustic performance / Akustische Leistung								
Weakening index / Abminderungsindex	Rw = 13 dB	ISO 717						
Global thermal conductivity / Thermischer Gesamtleitwert								
Single membrane / Einfache Membran Vertical/Horizontal position / Vertikale Position / horizontale	U = 5.6 / 6.4 W/m ² /°C							
Double membrane / Doppelte Membran Vertical/Horizontal position / Vertikale Position / horizontale	U = 2.9 / 3.1 W/m ² /°C							
Flame retardancy / Brennverhalten								
Rating / Brandklasse	M2/NFP 92-507 • B1/DIN 4102-1 • BS 7837 Schwerbrennbar Q1-Tr1/ONORM A 3800-1 • VKF 5.3/SN 198898 • Test2/NFPA 701 • CSFM T19 • M2/UNE 23.727 SITAC/SINTEF/ETA/SIS 650082							
Euroclass / Euroklasse	B-s2,d0	EN13501-1						
> The technical data here above are average values with a +/-5% tolerance / Bei den obenstehenden Daten des technischen Datenblatts handelt es sich um Mittelwerte mit einer Toleranz von +/-5%								
Environmental Impact: LCA (Life Cycle Assessment) / Auswirkung auf die Umwelt: Ökobilanz (LCA)		ISO 14041-44						
End-of-life scenarios / Bedingungen am Lebensende des Produkts	<table border="1"> <tr> <td>Texyloop® Recycling</td> <td>Incineration</td> <td>Landfill / Mülldeponie</td> </tr> <tr> <td>Texyloop® Recycling</td> <td>Müllverbrennung</td> <td></td> </tr> </table>	Texyloop® Recycling	Incineration	Landfill / Mülldeponie	Texyloop® Recycling	Müllverbrennung		Functional unit = 1m ² Précontraint 832
Texyloop® Recycling	Incineration	Landfill / Mülldeponie						
Texyloop® Recycling	Müllverbrennung							
Resources depletion / Versiegen der natürlichen Ressourcen	0.020	0.115	0.115	Kilograms eq. 5b				
Global warming / Globale Erwärmung	1.95	3.74	3.22	Kilograms eq. CO ₂				
Energy consumption / Energieverbrauch	52.2	89.6	89.6	Megajoul eq.				
Water consumption / Wasserverbrauch	125	281	280	Litre				
Management systems / Managementsystem								
Quality / Qualität			ISO 9001					
Certifications, labels, guarantees*, recycling / Zertifizierungen, Labels, Garantien*, Recycelfähigkeit								



LEED Criteria contribution:
 • Solar reflectance Index > 95% (white color): Heat Island effect - NON ROOF (up to 2 points) / ROOF (up to 1 point)
 • 100% recyclable via TEXYLOOP®: Innovation & design - IDC 1 (up to 1 point)

*Warranty: Please refer to the text of our warranty. The warranty is valid only after confirmation on case-by-case basis of warranty application. The warranty will not apply to mobile structures. The buyer of our products is fully responsible for their application and their transformation with regard to any possible third party. The buyer of our products is responsible for their implementation and installation according to the standards, workmanship and safety regulations in force in destination countries. For information on our contractual warranty, please refer to the relevant terms and conditions. The values quoted above represent results of tests performed in compliance with common design practices and are provided for information only to enable customers to make the best use of our products. Our products are subject to changes based on technical advances and we reserve the right to modify their characteristics at any time. The buyer of our products is responsible for checking the validity of the above data.

*Garantie: Bitte unsere Garantieleistungen beachten. Im Einzelfall findet die Garantie nach Anfrage und Validierung seitens Serge Ferrari Anwendung. Die Garantie gilt nicht im Falle von mobilen Strukturen. Der Käufer unserer Produkte haftet für ihre Anwendung oder Weiterverarbeitung bei etwaigen Ansprüchen Dritter. Bei ihrem Einsatz und ihrer Anbringung haftet er ebenfalls für die Einhaltung der Normen, fachlichen Regeln und Sicherheitsvorschriften des Bestimmungslandes. Bezüglich der vertraglichen Gewährleistung siehe Garantietext. Die in diesem Dokument angegebenen Werte sind unverbindlich und sollen unserer Kundschaft den bestmöglichen Einsatz unserer Produkte ermöglichen. Da unsere Produkte Weiterentwicklungen aufgrund von technischem Fortschritt unterliegen, behalten wir uns das Recht vor, ihre technischen Eigenschaften jederzeit zu ändern. Es obliegt dem Käufer unserer Produkte, die Gültigkeit der obenstehenden Angaben zu überprüfen.

→ TEXYLOOP®

- The Serge Ferrari operational recycling chain
Die konkrete Recyclinglösung von Serge Ferrari
- Secondary raw materials of high intrinsic value compatible with multiple processes
Wertvolle Recyclate, kompatibel für vielfältige Anwendungen
- A quantified response to combat depletion of natural resources
Eine praktizierte Antwort zur Ressourcenschonung
www.texyloop.com



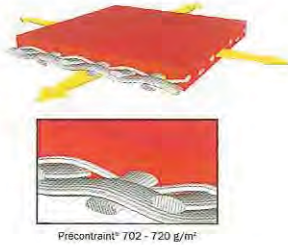
Serge Ferrari
www.sergeferrari.com

Précontraint® technology: an increased life span of structures



An outstanding dimensional stability

The Précontraint® technology guarantees outstanding dimensional stability that gives virtually identical stretch characteristics in both warp and weft. Conventional coated textiles will give a much greater distortion in the weft. This exclusive advantage is of great importance when tensioning the fabric over a structure.



Précontraint® 702 - 720 g/m²

Précontraint® textiles perform with an outstanding stability when tensioned, thanks to a very limited sinusoid in the weft direction.

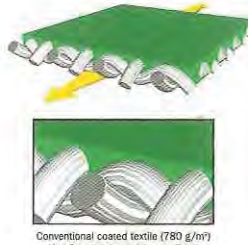
Conventional coated textiles exhibit a high degree of sinusoid in the weft direction.

Technologie Précontraint®: Hohe Stabilität, weniger Windgeräusche



Ausgezeichnete Flächenstabilität

Durch die Technologie Précontraint® wird eine aussergewöhnlich hohe Flächenstabilität für die Stoffe garantiert, die praktisch identisch für Kette und Schuss ist. Die Haltbarkeit gegenüber Verformung in der Schussrichtung ist höher im Vergleich zu den Eigenschaften von herkömmlich beschichteten Textilien. Dieser exklusive Vorteil ist von grosser Bedeutung beim Spannen der Textilien auf die Metallstrukturen.



Conventional coated textile (780 g/m²)
Herkömmlich beschichtetes Textil

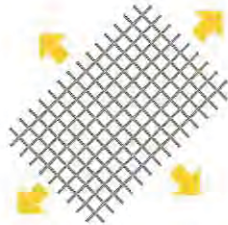
Wird die Précontraint® Textilien 702 eine geringe Krümmung der Schussfäden aufweisen, bieten sie eine aussergewöhnlich hohe Haltbarkeit gegenüber Zugelwirkung.

Herkömmlich beschichtete Textilien weisen eine starke Krümmung der Schussfäden auf.

Complete integrity of yarn direction

Biaxial tension of the Précontraint® technology ensures rigorous monitoring of the weft yarns, ensuring an "on the straight" base cloth.

Précontraint® textiles respect the weft yarn direction which stays identical from one batch to the other. Conventional coated textiles exhibit serious deformation of weft yarns which in addition vary greatly from one batch to the other.



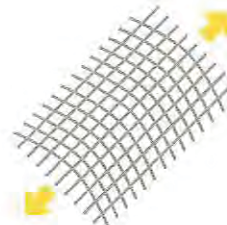
Précontraint®

Vollkommen gerade Kett- und Schussfäden

Die auf zwei Achsen ausgerichtete Spannung bei der Technologie Précontraint® sichert eine rigorose Kontrolle der Schussfäden, wodurch die gerade Ausrichtung der Fäden vollkommen erhalten bleibt.

Bei Précontraint® Textilien bleibt die Fadenrichtung stabil und garantiert eine gleichbleibende Produktionsqualität.

Textilien mit herkömmlicher Beschichtung weisen Deformationen der Schussfäden auf, die innerhalb der Produktionen variieren können.



Conventional textile
Herkömmlich beschichtetes Textil

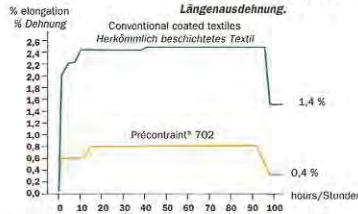
Increased stability and outstanding surface evenness

Outstanding stability of Précontraint® fabrics in the weft direction guarantees perfect surface evenness between the structure trusses, despite the impossibility of tensioning in this direction.

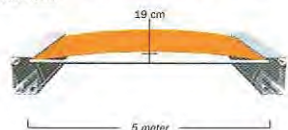
Précontraint® textile:
The drastically reduced residual elongation virtually eliminates the flapping roof characteristic.

Conventional textile:
The high residual elongation causes severe amplitude of wind flapping of roof fabric coverings.

Précontraint® textiles result in 3 times loss elongation than conventional fabrics.



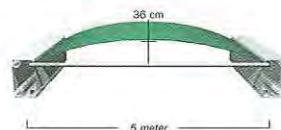
Elongation in the weft direction under a 200 daN/m load over a period of 100 hours. Then residual elongation without load.



Précontraint® 702

Précontraint® Textilien haben im Vergleich zu herkömmlichen Textilien eine dreimal geringere Längenausdehnung.

Dehnung in Schussrichtung bei 200 daN/m Belastung über 100 Stunden. Dann bleibende Dehnung ohne Gewichtsbelastung.



Conventional textile
Herkömmlich beschichtetes Textil

Geringe Nachdehnung in Schussrichtung

Dank dieser Vorzüge hinsichtlich Stabilität und Regularität der Fadenrichtung ergibt sich bei Précontraint® Textilien im Vergleich zu herkömmlich beschichteten Geweben eine dreimal geringere Längenausdehnung.

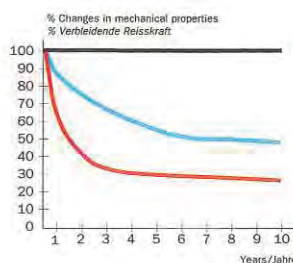
Précontraint® Textil:
Durch die geringe bleibende Überdehnung kommt es zu minimalem Schlagen des Stoffes bei Wind.

Herkömmlich beschichtetes Textil:
Aufgrund der grossen bleibenden Überdehnung wird das Schlagen des Stoffes bei Wind hochgradig erhöht.

The coating thickness over the top of the yarns: the life span key success

Thanks to a greater coating thickness over the top of the yarns, Précontraint® textiles preserve their outstanding mechanical resistance qualities over time.

Separate study (Enka AG) on 3 sets of fabrics of different weights. Natural exposition during 10 years in Florida - United States.



Lange Lebensdauer durch hohe Beschichtungsdicke

Coating thickness over the top of the yarns:
Beschichtungsdicke auf dem Fadenrücken:
■ 230 µm
■ 50 µm
■ 20 µm

Dicke der Beschichtung (unabhängig Untersuchung von 3 Stoffen bei gleicher Materialgrundlage und unterschiedlichem Gewicht (ENKA AG - Florida USA). Natürlichen Witterungsverhältnissen in Florida 10 Jahre lang ausgesetzt.

Durch eine besonders hohe Beschichtungsdicke auf dem Fadenrücken besitzt Précontraint® Serie 8000 eine aussergewöhnlich lange Haltbarkeit gegenüber Umwelteinflüssen und mechanischer Beanspruchung auf Zeit.

developed
a unique
coated

in Anfang
her einzi-
Recycling
extilien.
werden
PVC in
e direkte
n Stoffe

Technical data	Technische Daten	Précontraint® 702 SC	Précontraint® 832	
Yarn	Garn	1100 Dtex PES HT	2 x 1100 Dtex PES HT	
Weight sqm	Gewicht m ²	750 g/m ²	850 g/m ²	EN ISO 2286-2
Tensile strength (warp/weft)	Reisskraft (Kette/Schuss)	250/250 daN/5 cm	400/400 daN/5 cm	EN ISO 1421
Tear strength (warp/weft)	Weiterreisskraft (Kette/Schuss)	25/20 daN	50/50 daN	DIN 53.363
Adhesion	Haftung	10 daN/5 cm	11 daN/5 cm	
Finish (varnish)	Behandlung (Schlusslack)	Vernis BIFACE	Vernis BIFACE	
Flame retardancy	Brennverhalten	NFP 92-507 M2 NPPA 701 Test 2 - CSFM T19 DIN 4102-1 B1 - BS 7837 AS/NZS 3837 Group 2 AS/NZS 1530.3 ONORM B 3800-1 B1 UNE 23.727 M2 - SN 198898 VKF 5.2	NFP 92.507 M2 - DIN 4102-1 B1 - BS 7837 SIS 650082 SINTEF/ ETA ONORM B 3800-1 B1 SN 198898 VKF 5.3 NPPA 701 Test 2 CSFM T19 - UNE 23.727 M2	
Temperature extremes (while handling)	Maximale Anwendungstemperaturen	-30°C / +70°C	-30°C / +70°C	
Quality insurance	Qualitätssicherung	ISO 9001	ISO 9001	
Technical data are average values	Die angegebenen technischen Daten sind Mittelwerte			



The Précontraint® M2 detergent

Ferrari recommends the use of the Précontraint® M2 detergent for all cleaning purposes. The solution is both effective and nonaggressive as well as fungicide and up to 90 % biodegradable, for optimum cleaning of Précontraint® textiles with no risk of deterioration. Available in two packaging types (20 or 220 kg), the Ferrari detergent is recommended as part of Ferrari guarantees.

5-Jahres-Garantie

Ferrari ist dank eines hohen technischen Kenntnisstandes und seiner Innovationspolitik in der Lage, als einzige Firma des Bereiches Textilbeschichtung, seit über 10 Jahren eine Garantie von 5 Jahren zu bieten.

Das Reinigungsmittel Précontraint® M2

Ferrari empfiehlt das Reinigungsmittel Précontraint® M2 für die optimale Reinigung und risikofreie Anwendung für Précontraint® Textilien. Dieses Reinigungsmittel ist hochwirksam, wenig aggressiv und besitzt eine fungizide Wirkung. Das Ferrari-Reinigungsmittel ist in zwei Verpackungsgrößen (20 oder 220 kg) erhältlich und wird im Rahmen der Garantieleistungen von Ferrari empfohlen.

TEXYLOOP™

Ferrari's R&D department has developed the Taxyloop™ process, a unique technology for recycling PVC coated fabrics. The Taxyloop™ process produces polyester fibres and flexible PVC that are ready to be used.



TEXYLOOP™

Ferrari R&D Abteilung steht am Anfang des Taxyloop™ Verfahrens, einer einzigartigen Technologie für das Recycling von PVC-beschichteten Textilien. Beim Taxyloop™ Verfahren werden Polyesterfasern und weiches PVC in einer Form hergestellt, die die direkte Weiterverarbeitung der beiden Stoffe erlaubt.

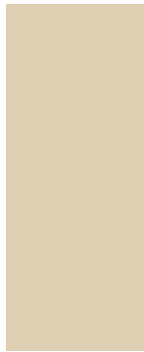
PRECONTRAIT®
702
PRECONTRAIT®
832

PRECONTRANT 832



832-8100

Low wick thread treatment



832-1076

Low wick thread treatment



832-8359 white back side



832-8543 white back side



832-8548 white back side



832-8916 white back side

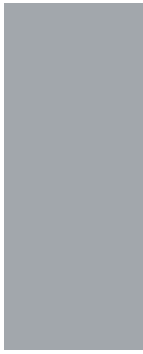
The colours and textures represented in this document are provided as a reference only. They cannot in any way match the actual item. We recommend procuring an actual sample when specifying these products. Die im vorliegenden Dokument präsentierten und abgedruckten Farb- und Fadendichte dienen als Hinweis.



832-8389 white back side



832-1061



832-8389 white back side



832-8637 white back side



832-8623 white back side

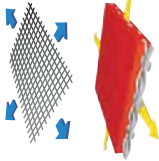


832-8807

■ The exclusive Serge Ferrari® Précontraint technology Exklusive Précontraint Serge Ferrari®-Technologie

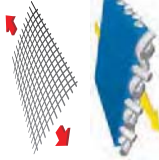
The worldwide patented Serge Ferrari® Précontraint technology places the base-cloth textile under bi-directional tension during the complete manufacturing process.

Die weltweit patentierte Technologie Précontraint Serge Ferrari® besteht darin, dass die textilen Träger vor- und während des gesamten Beschichtungsverfahrens einer Vorspannung ausgesetzt werden.



Précontraint textiles respect the weft/vorn direction, which remains identical from batch to batch.
Die Précontraint Gewebe zeichnen sich durch absolute Geraden und für alle Fertigungsvarianten gleichen Spannungsverlauf aus.

Précontraint textiles have very low crimp or wavy, which results in a high level of dimensional stability. The Précontraint Gewebe bieten geringsten Verzug, der in beide Richtungen (Kette und Schuss) nahezu identisch ist.



Conventional coated fabric exhibits considerable deformation in the weft direction and greater variance between product batches.
Herkömmlich beschichtete Gewebe weisen in Schussrichtung eine starke Verformung auf. Ferner weisen sie eine größere Variationsbreite zwischen den einzelnen Fertigungsvarianten auf.

High levels of crimp found in conventional coated fabrics result in more uneven surface appearance and texture.
Herkömmlich beschichtete Gewebe weisen einen starken Verzug in Schussrichtung auf.



Précontraint - Type 1 - 750 g/m²

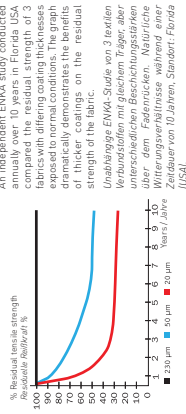


Conventional coated textile - Type 1 - 700 g/m²
Herkömmlich beschichtete Gewebe - Type 1 - 700 g/m²

■ Proven longevity / Bewährte Lebensdauer

The thicker surface coating of Précontraint textiles provides greater protection to the base cloth and much higher mechanical resistance characteristics over time - critical to the lifespan of your installations.

Dank einer hohen Beschichtungsstärke über dem Fadennetzen bewahren die Précontraint Membranen langfristig ihre mechanische Beständigkeit, was wiederum ausschlaggebend ist für die lange Nutzungsdauer von Membranbauten.



An independent ENVA study conducted in Florida, USA compared the residual strength of 3 fabrics with differing coating thicknesses exposed to normal conditions. The graph shows that Précontraint has the highest strength of coatings on the residual strength of the fabric.
Unabhängige ENVA-Studie von 3 textilen Verbundstoffen mit gleichem Träger, aber unterschiedlichen Beschichtungsstärken, die dem Alterungsprozess über einen Zeitraum von 10 Jahren, Standort: Florida (USA).



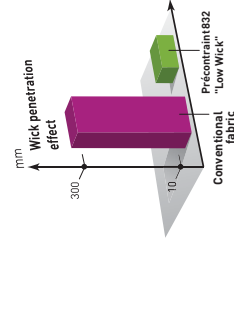
FULL SCALE CASE STUDY 1989/2013: 1000 sqm warehouse installed in France
After 24 year exposure in industrial environment
Residual tensile strength: Warp 91% - Weft 86% - Residual weld strength: 73%
Compliant with original Flame retardant standards.
No fabric retention since 1989 - Zero maintenance.
Fully operational building, life time expectation 35 years +

UMFASSENDE FALLSTUDIE: 1000 m² Lagergebäude im Frankreich
Nach 24-jähriger Nutzung im industrieller Umgebung
Restzugfestigkeit: Kette 91% - Schuss 86% - Restschweißfestigkeit: 73%
Konform zu den originalen Schwerentflammbarkeit Standards.
Kein weiteres Nachspannen des Gewebes seit 1989 - Wartungsfrei.
Ein vollständig operatives Lagergebäude, + 35 Jahre Lebensdauer.

■ "Low Wick" thread treatment / Gewebeausrüstung "Low Wick"

The high-tenacity polyester threads are protected with "Low Wick" (anti-capillarity treatment) at the Serge Ferrari Group's spinning facility. This treatment prevents moisture rising up the threads, mainly from the exposed edge of the weld.

This results in a far better membrane appearance due to uniform translucency.
Die hochleistungsfähigen Polyester-Garne verfügen über eine Anti-Kapillar-Behandlung "Low Wick", die in der Spinnerei der Gruppe Serge Ferrari entstehen wird. Durch diese Behandlung kann das Aufsteigen von Feuchtigkeit im Gewebe, insbesondere entlang der Schweißnaht, begrenzt werden.
Dies garantiert ein besseres Erscheinungsbild der Membrane, insbesondere was die Transparenz angeht.



■ Limited creep / Begrenzte Kriechverformung

Serge Ferrari® Précontraint technology ensures significant reduction in the creep phenomenon, which is 3 to 4 times higher for conventional fabrics.

Elongation in the weft direction under a 200 daN/m load over a period of 100 hours. Then residual elongation without load.

Die Kriechverformung, die bei herkömmlichen Geweben 3 bis 4 mal höher ist, wird mit der Précontraint Technologie der Firma Serge Ferrari® ganz bedeutend reduziert.
Dehnung in Richtung der Schussfäden unter 200 daN/m nach einer Dauer von 100 Stunden. Dann Messung der Nachdehnung ohne Last.





CALIFORNIA DEPARTMENT OF FORESTRY and FIRE PROTECTION
OFFICE OF THE STATE FIRE MARSHAL

REGISTERED FLAME RESISTANT PRODUCT

Product:

PRECONTRAIINT 502/532/832/1002

Registration No.

F-44401

Product Marketed By:

FERRARI SA
1510 S.W. 5TH COURT
POMPANO BEACH, FL 33069

This product meets the minimum requirements of flame resistance established by the California State Fire Marshal for products identified in Section 13115, California Health and Safety Code.

The scope of the approved use of this product is provided in the current edition of the **CALIFORNIA APPROVED LIST OF FLAME RETARDANT CHEMICALS AND FABRICS, GENERAL AND LIMITED APPLICATIONS CONCERNS** published by the California State Fire Marshal.

Deputy State Fire Marshal



**NFPA 701 - 2004 FIRE TESTS FOR
FLAME-RESISTANT TEXTILES AND FILMS
METHOD 2***

Client: Ferrari Textile Corp.
Address: 1510 SW 5th Court
Pompano Beach, FL 33069
U.S.A.

Received Date: April 30, 2010
(This sample was received in good condition)

Test Date: May 6, 2010
Report Date: May 24, 2010

Project No: 100119610MID-003

Sample Identification: MID 1004301224-001

Description Preconstraint 832

Sample Preparation: Specimens prepared by client.

Environmental Conditions: 68°F and 33% r.h.
This Test Witnessed by: N/A

*This material was not subjected to the accelerated water leaching procedures.

Intertek Testing Services NA, Inc.
8431 Murphy Drive
Middleton, WI 53562
Telephone: 608-836-4400 Fax: 1-608-831-9279
e-mail: www.intertek-eitsemko.com

SUMMARY OF TEST PROCEDURE

10 specimens of material 4.9 in. x 47.25 in. are cut with their long dimension parallel to the length direction ("with" machine). The test specimens are conditioned to 220-225°F (105-108°C) for not less than one hour and not more than 3 hours. Specimens are removed from the oven one at a time and tested immediately. The specimens are supported with clips in a three-sided vertical column and exposed to an 11" flame for two minutes. The flame impinges approximately 7 inches on the specimen.

TEST CRITERIA

No specimen shall continue flaming for more than two seconds. Length of char shall not exceed 17.1 inches from the bottom edge of the specimen. No flaming on floor of apparatus is allowed for longer than two seconds.

TEST RESULTS

Specimen	Afterflame Duration (sec)	Floor Flaming (sec)	Char Length (in.)
1	1.5	0	12.50
2	0	0	11.50
3	0	0	10.50
4	0	0	8.50
5	0	0	8.50
6	2.5	0	11.00
7	0	0	11.50
8	0	0	9.50
9	0	0	8.50
10	0	0	8.50
Average	0.4	0	10.05

RETESTING RESULTS

During the initial testing sample #6 failed. Under these conditions 5 more samples were tested. All of these new samples passed. Therefore the test passes.

Specimen #	Afterflame Duration (sec.)	Floor Flaming (sec.)	Char Length (in.)
1	0	0	8.50
2	0	0	12.50
3	0	0	12.50
4	0	0	11.50
5	0	0	10.50
Average	0	0	11.10

CONCLUSION

THIS TEST SPECIMEN PASSED THE NFPA 701 TEST 2 FIRE TEST

This report is for the exclusive use of Intertek's Client and is provided pursuant to the agreement between Intertek and its Client. Intertek's responsibility and liability are limited to the terms and conditions of the agreement. Intertek assumes no liability to any party, other than to the Client in accordance with the agreement, for any loss, expense or damage occasioned by the use of this report. Only the Client is authorized to copy or distribute this report and then only in its entirety. Any use of the Intertek name or one of its marks for the sale or advertisement of the tested material, product or service must first be approved in writing by Intertek. The observations and test results in this report are relevant only to the sample tested. This report by itself does not imply that the material, product, or service is or has ever been under an Intertek certification program.

This report contains a total of 4 pages.



Andrew Maximiuk
Lab Technician II

May 24, 2010

Reviewed and approved:



Stewart Relyea
Team Leader

May 24, 2010