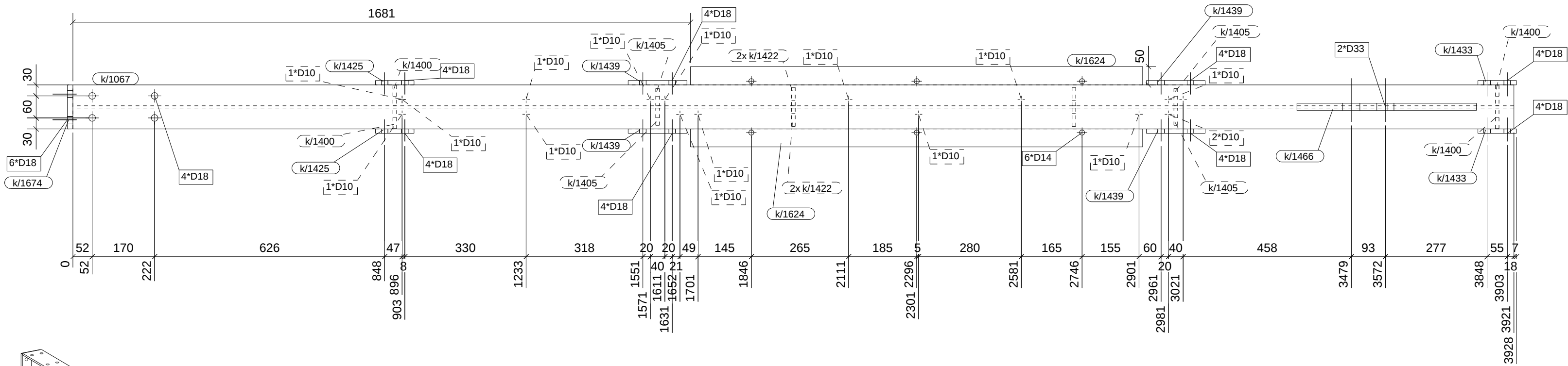
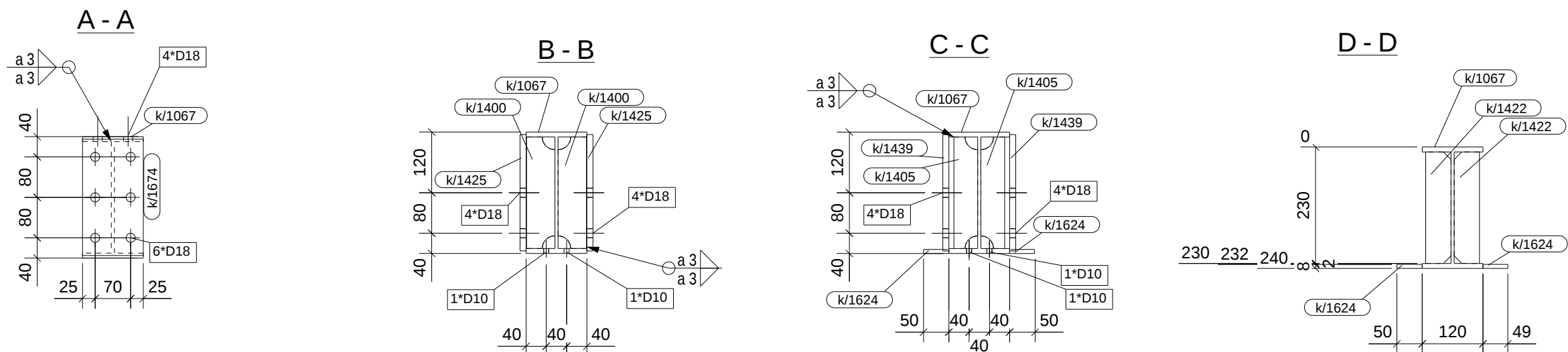
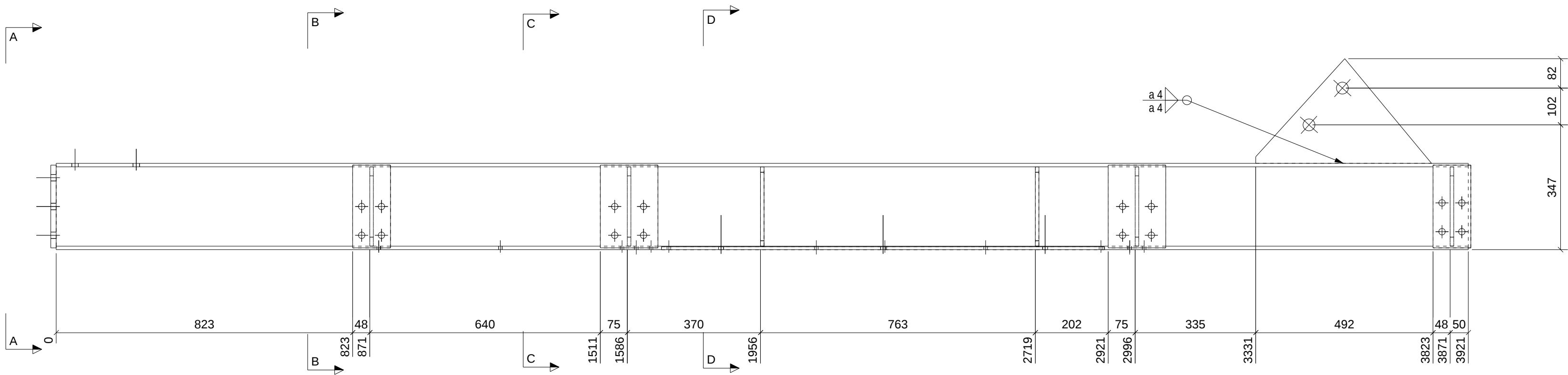
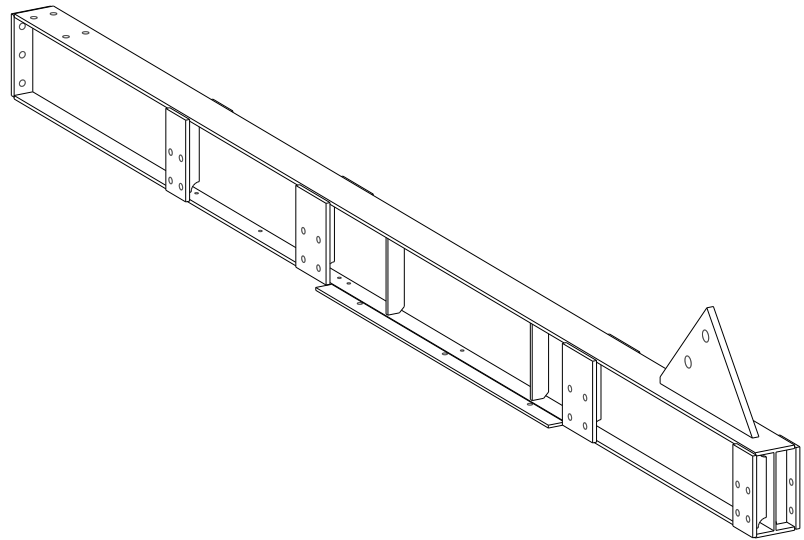




- UWAGI:
1. Materiały:
 - Stal: S235JR+AR, S235JRH, wg. PN-EN 10025-2, PN-EN 10210-1 lub PN-EN 10219-1
 - Blachy <15 mm - S235JR+AR (wg. PN-EN 10025-2)
 - Blachy >=15 mm - S235JR+N (wg. to PN-EN 10025-2)
 - Blachy >=15 mm powinny zostać sprawdzone na rozwarstwienie.
 - Śruby klasy 8.8, 10.9, nakretki klasy 8, 10
 2. Tolerancje:
 - Tolerancja wykonania wg. PN-EN 1090-2, Załącznik D klasa 2.
 - Klasa wadliwosci spoin C wg PN-EN 5817
 - Klasa wykonania wg. PN-EN 1090, EXC2.
 3. Spawanie:
 - Wszystkie nieosznaczone spoiny:
 - a=0,7 tmin (dla pojedynczej spoiny pachwinowej)
 - a=0,5 tmin (dla podwójnej spoiny pachwinowej)
 - Kontrola wizualna spoin 100%
 - Spoiny doczołowe wykonać na pełen przetop
 4. Antykorozyja:
 - Wszystkie spoiny szczelnie zamknąć
 - Cynkowanie ogniowe wg EN ISO 1461
 - Przewidzieć otwory technologiczne do odprowadzenia cynku max.R25mm (zaslepić)
 - Przewidzieć otwory technologiczne do odprowadzenia wody max.R7mm (nie zaslepiac)
 - Gwinty po kalibracji zabezpieczyć farbą o wysokiej zawartości cynku i towowtem
 5. Konstrukcja poddana obciążeniu zmiennemu. Wykonanie wg PN-EN 1090.
 6. Metoda spawania: MAG, E
 7. Ostre krawędzie zaokrąglić
 8. Podlewka z drobnodziarnistego betonu C25/30 lub CERESIT CX15 (wykonac po rektyfikacji słupa)
 9. Wykonac montaż próbny
 10. Reszta uwag patrz "Opis techniczny"



Lista elementów pojedynczych				Pozycja: K/66				Ilość: 1	
Nr	Element	Profil	Materiał	Długość (mm)	Ilość	Waga (kg)	Waga całkowita (kg)		
	k/1067	IPE240	S235	3921	1	120.3	120.3		
	k/1466	PL20*291	S235	488	1	11.5	11.5		
	k/1624	BL50*8	S235	1230	1	3.9	3.9		
	k/1624	BL49*8	S235	1230	1	3.8	3.8		
	k/1439	PL12*160	S235	230	4	3.5	13.9		
	k/1674	PL15*120	S235	230	1	3.2	3.2		
	k/1425	PL12*105	S235	230	2	2.3	4.5		
	k/1433	PL12*105	S235	230	2	2.3	4.5		
	k/1400	PL10*56	S235	220	4	0.9	3.6		
	k/1422	PL10*50	S235	220	4	0.8	3.4		
	k/1405	PL10*47	S235	220	4	0.7	2.9		
				Total (kg)			175.6		

Niezdefiniowane spoiny: a=0,7min (jedno);a=0,5min (dwustronne)				HDG wg. EN ISO 1461 Klasa wykonania EXC2		Rzutowanie			
Wszystkie spoiny ciągłe i szczelne. VT dla spoin - 100%				Wykonać otwory technologiczne Wykonanie wg. EN 1090-2					
Rew.		Opis rewizji				Name		Date:	
Projekt:						Klient:			
ENERGYLANDIA									
Nr. Rysunku:			Tytuł:			POL-GLASS Sp.j. K.Górnicki, A.Bomba			
K/66			ASSEMBLY			ul. Nowa 17, Łozienica 72-100 Goleniów, Polska			
Nr. Projektu:			Rew.:	Skala:	Data:	Projektant: mgr inż. Maciej Grodecki			
MW.54				1:10	14.01.2018	GM7 Maciej Grodecki			
				1:20	Rozmiar:	ul. Zawadzkiego 98/2, 71-246 Szczecin			
					A2	www.gm7.pl			