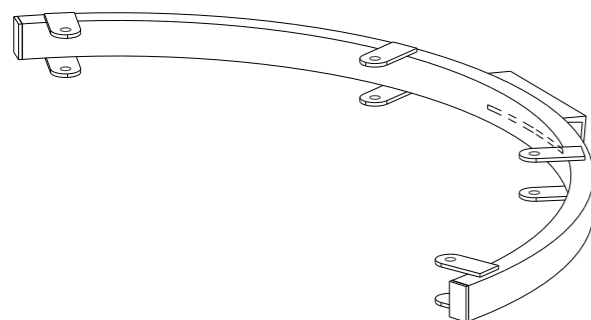


UWAGI:

- 1. Materiały:**
 - S235JR+AR, S355J2+N, 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 - S235J2+N (wg PN-EN 10025-2).
 - Blachy >=15 mm powinny być sprawdzone pod kątem rozwarstwienia
 - Śruby klasy 8.8, 10.9 nakrętki klasy 8, 10
- 2. Tolerancje:**
 - Tolerancje wg PN-EN 1090-2, Dodatek D klasa 2.
 - Klasa wadliwości spoin C wg PN-EN 5817
 - Klasa wykonania EXC2 wg PN-EN 1090
- 3. Spawanie:**
 - Wszystkie spoiny nieopisane:
 - a=0,7tmin (dla spoiny jednostronnej),
 - a=0,5tmin (dla spoiny dwustronnej).
 - Kontrola wizualna spoin 100%
 - Spoiny doczołowe wykonać na pełen przetop
- 4. Antykorozyja:**
 - Wszystkie spoiny szczelnie zamknąć
 - Klasa korozyjności konstrukcji - C3.
 - Cynkowanie ogniowe wg EN ISO 1461
 - Przewidzieć otwory technol. do odprowadzenia cynku max.D25mm (zaslepić)
 - Przewidzieć otwory technol. do odprowadzenia wody max.D7mm (nie zaslepić)
 - Gwinty po kalibracji zabezpieczyć farbą o wysokiej zawartości cynku i towotem
 - Wszystkie części stalowe znajdujące się pod ziemią (poniżej poziomu +/-0,00) należy zabezpieczyć TIKKURILĄ Temacoat RM40 (lub zamiennikiem o podobnych właściwościach) do 10cm powyżej poziomu terenu (powyżej +/-0,00)
- 5. Konstrukcja** poddana obciążeniu zmiennemu. Wykonac wg PN-EN 1090
- 6. Metoda spawania:** MAG, E
- 7. Ostre krawędzie** zaokrąglić
- 8. Przeprowadzić** próbny montaż
- 9. Podlewka** z drobnodziarnistego betonu C25/30 lub CERESIT CX15 (wykonac po rektyfikacji słupa)
- 10. Reszta uwag** patrz "Opis techniczny"



Lista elementów pojedynczych				Pozycja: R/3		Ilość: 25		
Nr	Element	Profil	Materiał	Długość (mm)	Ilość	Waga (kg)	Waga kalk. (kg)	
r/1002	CFRHS50X30X3		S235	1552	1	5.1	5.1	
r/1105	UNP50		S235	200	1	1.1	1.1	
r/1033	PL5*40		S235	85	4	0.1	0.5	
r/1034	PL5*40		S235	85	4	0.1	0.5	
r/1035	PL5*30		Polyureth	50	2	0.0	0.0	
							Total (kg)	7.3

Niezdefiniowane spoiny: a=0,7tmin (jedno); a=0,5tmin (dwustronne)		HDG wg. EN ISO 1461 Klasa wykonania EXC2	Rzutowanie
Wszystkie spoiny ciągłe i szczelne. VT dla spoin - 100%		Wykonac otwory technologiczne Wykonanie wg. EN 1090-2	
Rew.	Opis rewizji	Name	Date:
Projekt: Nysa		Klient:	
Nr. Rysunku: R/3	Tytuł: RYSUNEK ZŁOZENIOWY	POL-GLASS Sp.j. K.Górnicki, A.Bomba ul. Nowa 17, Łozienica 72-100 Goleniów, Polska	
Nr. Projektu: 0325	Rew.: Skala: 1:5 1:10	Data: 11.02.2018 Rozmiar: A3	Projektant: mgr inż. Maciej Grodecki GM7 Maciej Grodecki ul. Zawadzkiego 98/2, 71-246 Szczecin www.gm7.pl