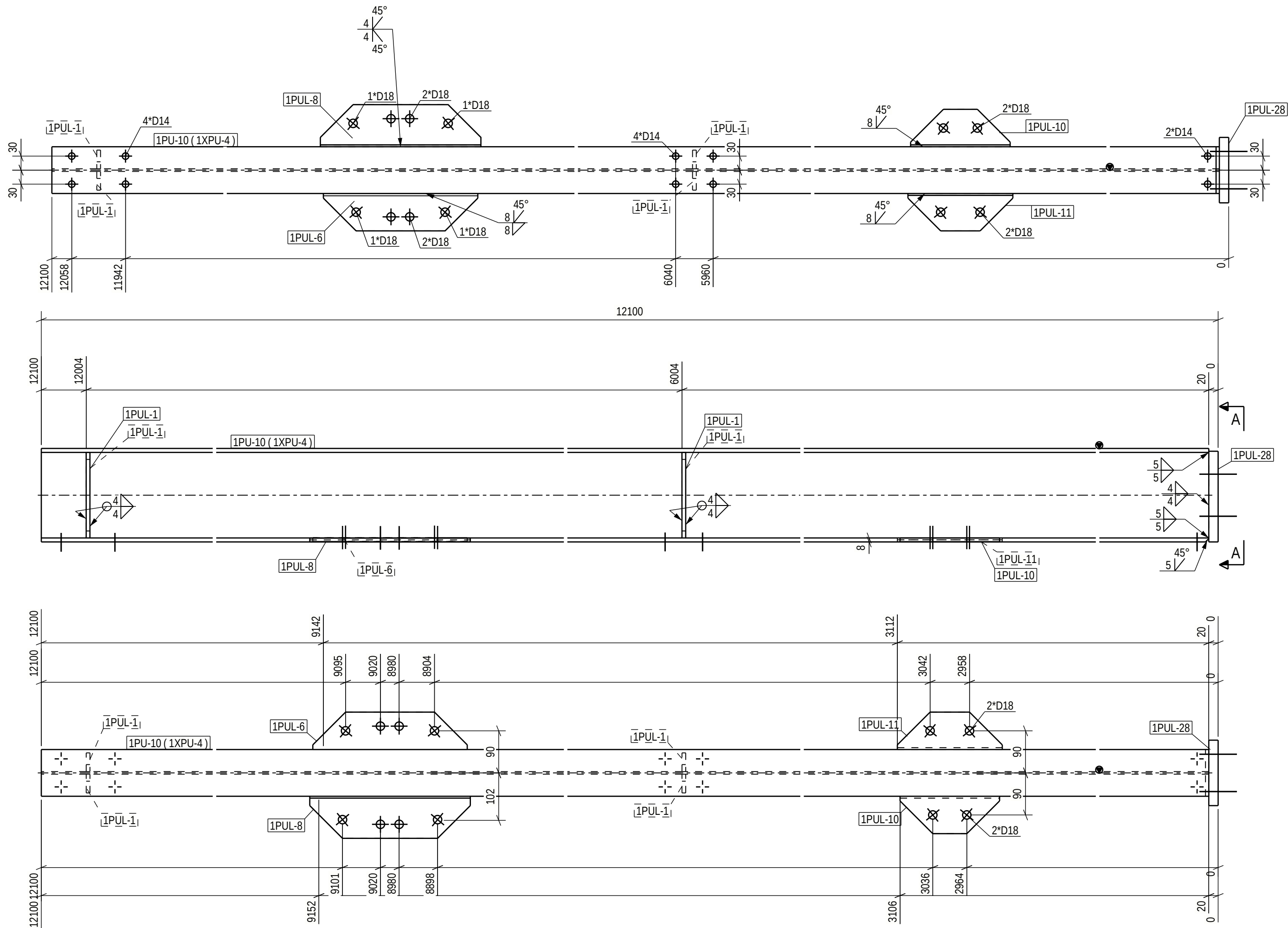




Oznaczenia elementów:

1 - hala przemysłowa
2 - przybudówka

prefix zespołu elementów:

[nr. obiektu - prefix - ilość (główny element zespołu)]
np. 1S-1 (HEA100)

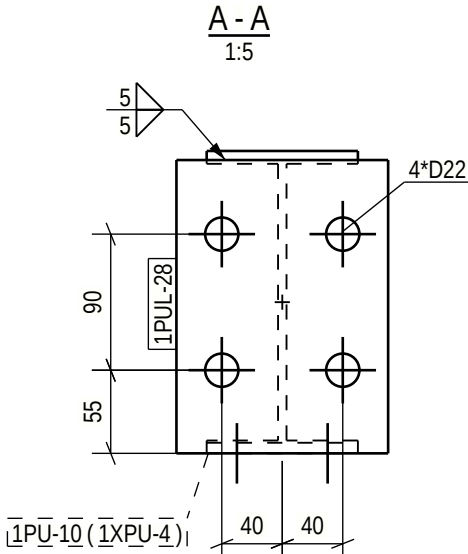
S - słup
DK - dźwigar kratowy
B - belka/rygiel
V - stężenie ścienne
H - stężenie dachowe
HV - stężenie pionowe dachowe
PU - płatew
Z - elementy montażowe

prefix elementu:

[nr. obiektu - (X)prefix(L) - ilość]
np. 1XS-1 lub 1SL-1

L - blacha
X - profil

LISTA ELEMENTÓW DLA ZESPOŁU 1PU-10, LICZBA DO WYKONANIA 1 SZT.						
ELEMENT	PROFIL	MATERIAŁ	DŁ. [mm]	POW.[m2]	WAGA [kg]	IŁOŚĆ
1PUL-1	PL8X40	S355J2+N	183	0.07	0.5	4
1PUL-6	PL8X80	S355J2+N	330	0.05	1.4	1
1PUL-8	PL8X90	S355J2+N	343	0.06	1.6	1
1PUL-10	PL8X80	S355J2+N	213	0.03	0.7	1
1PUL-11	PL8X80	S355J2+N	224	0.03	0.8	1
1PUL-28	PL20X140	S355J2+N	194	0.07	4.3	1
1XPU-4	IPE200	S355J2	12080	9.28	270.3	1
ŁĄCZNIE:				9.58	280.8	



Wymagania techniczne wykonania:		Klasa wykonania	
PN-EN 1090-2, tabela A.3 : EXC2		EXC2	
Tolerancja wykonania		PN-EN 1090-2, Załącznik B	
Numer dokumentu specyfikacji wykonawczej		Specjalne tolerancje wykonawcze	
Opis Techniczny		Pokazano na rysunkach.	
Klasa Przygotowania Powierzchni		Inspekcja spoin, wymagania	
PN-EN ISO 8501-3, Klasa P2		PN-EN 1090-2, Tabela 24	
Przygotowanie powierzchni		Zakres badań (nieniszczących), spoiny pachwinowe	
PN-EN ISO12944-4 -> Sa2,5		MT, PN-EN1290, 5% spoin	
System Malarski		Zakres badań (nieniszczących), spoiny czołowe	
PN-EN ISO12944-5 -> C3/H		UT, PN-EN-ISO17640, 10% spoin	
Odcień		Zakres badań (NDT), spoin dodatkowych nie wskazanych na rysunku	
RAL 7024 (Grafit-szary)		UT, PN-EN-ISO17640, 100% spoin	
Spoiny, nie określone na rysunku, według		Wykonanie otworów, wymagania	
Spoina pachwinowa a=tmin*0.7		PN-EN 1090-2, Rozdział 6.6.3	
Spoiny, nie określone na rysunku, według		Klasa Spoin	
Spoina czołowa a=t		B, PN-EN ISO 5817	
		Dodatkowa kontrola materiałów	
		Brak	

BRANZA

KONSTRUKCJA

SKALA

1:7,5 1:5

DATA

30.04.2025

NUMER RYSUNKU

K14