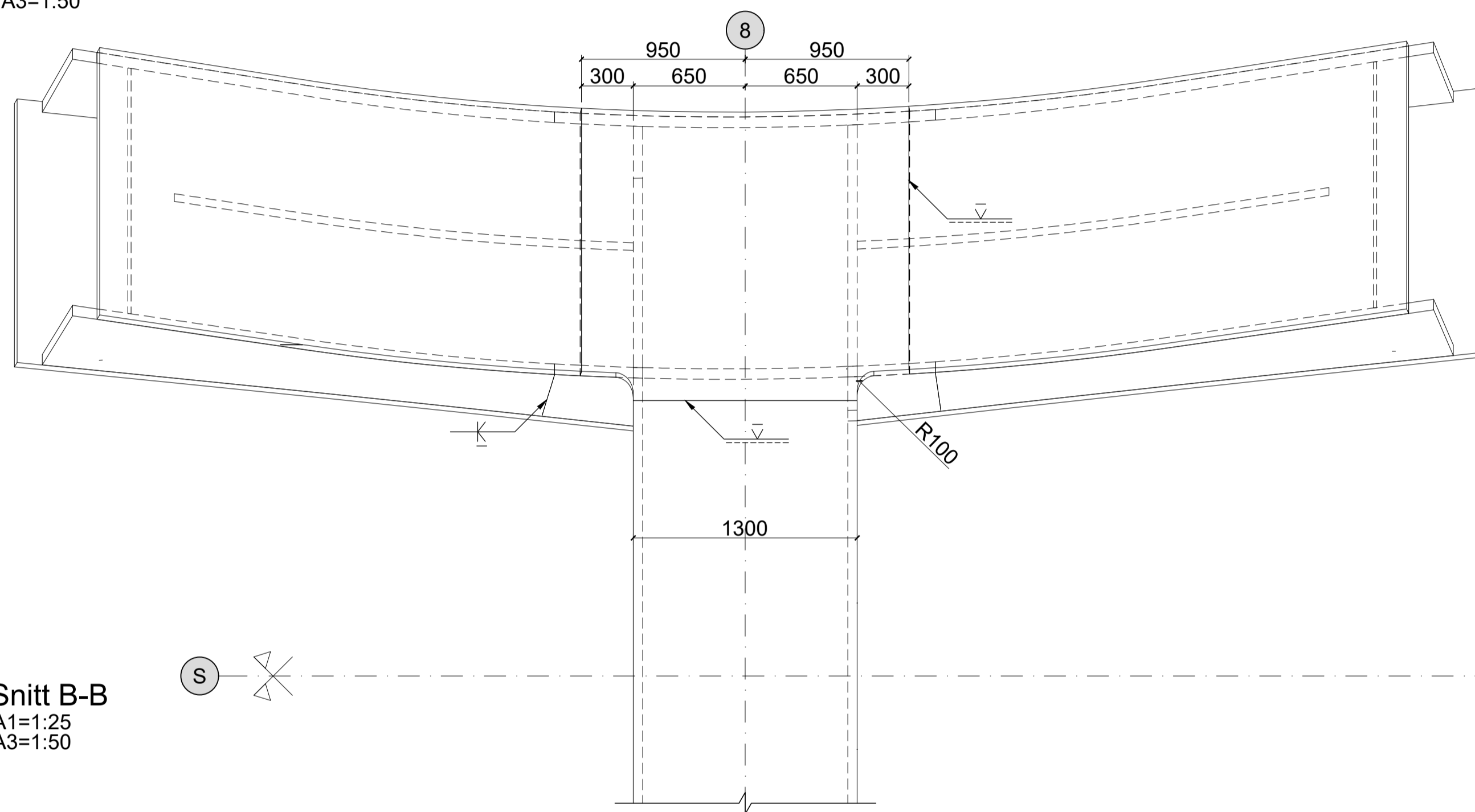


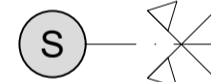
Oppriss

A1=1:25
A3=1:50



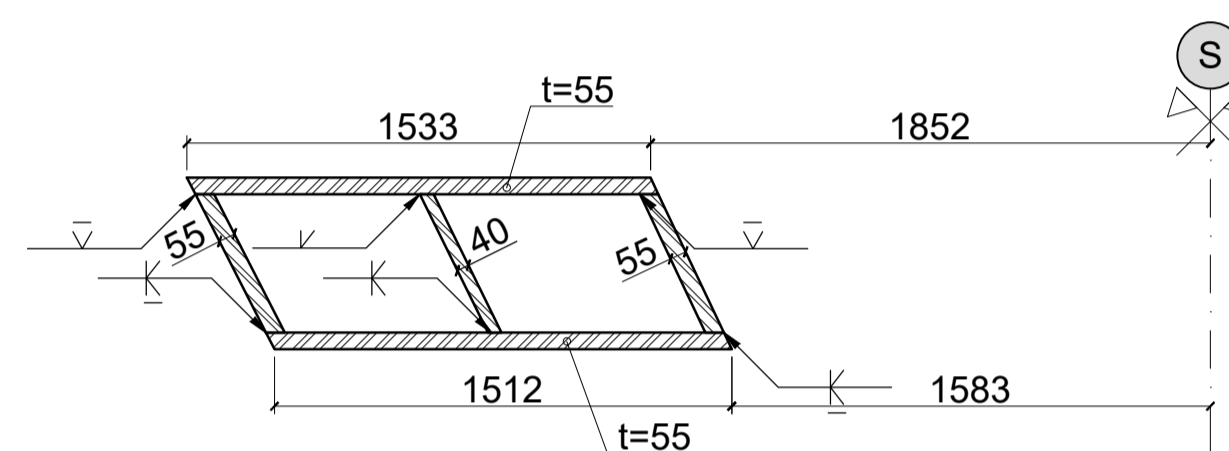
Snitt B-B

A1=1:25
A3=1:50



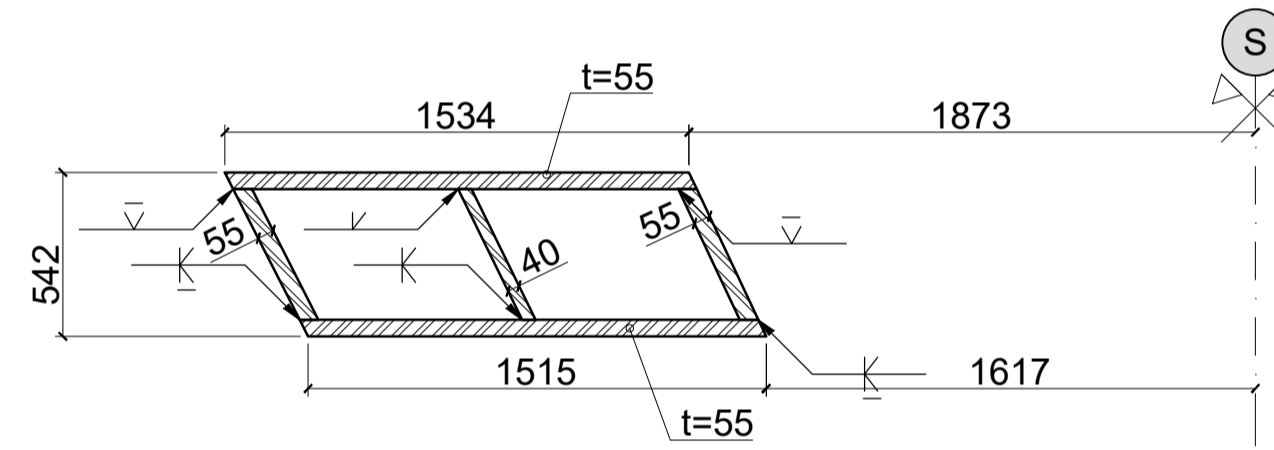
Snitt A-A

A1=1:25
A3=1:50



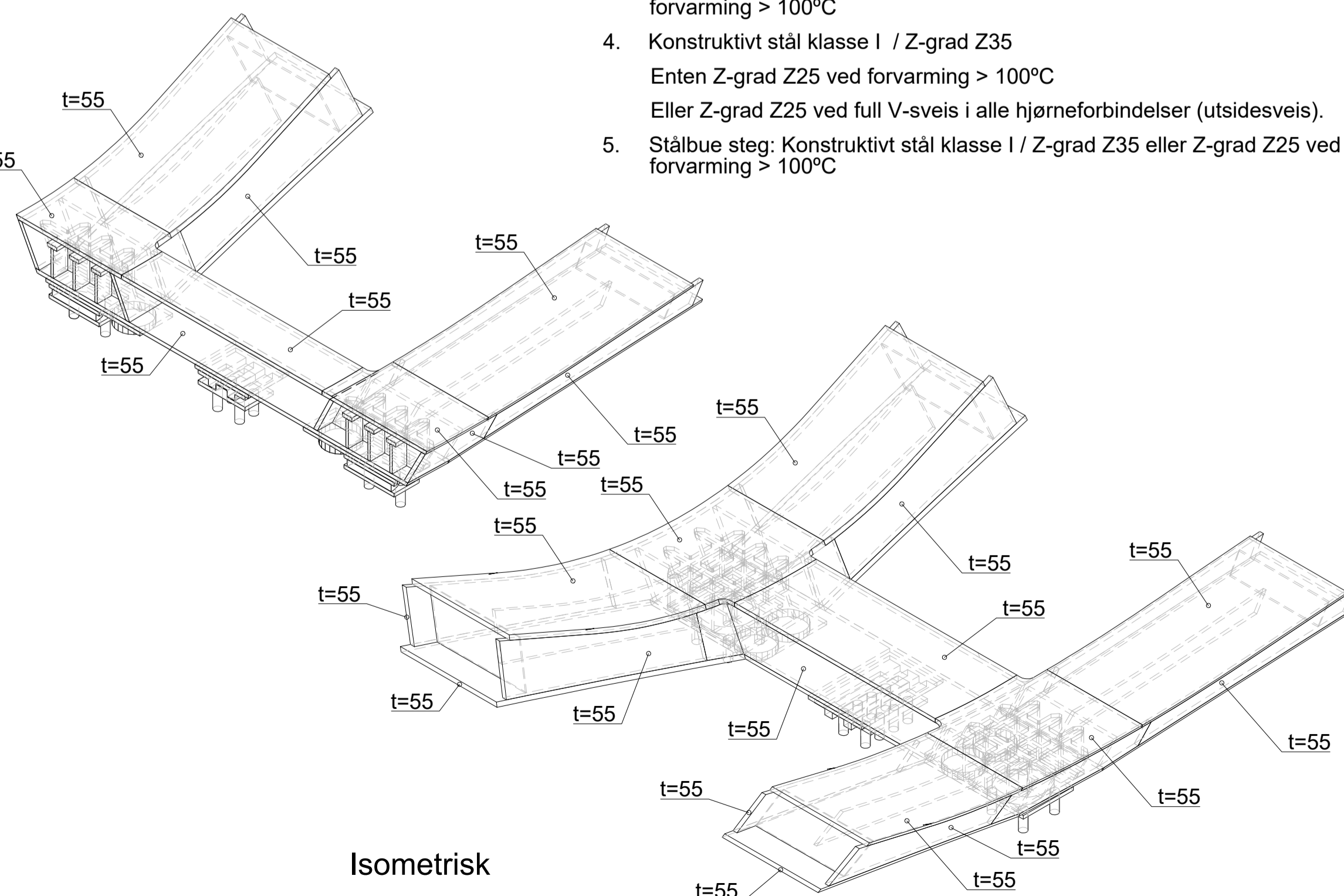
Snitt D-D

A1=1:25
A3=1:50



Snitt E-E

A1=1:25
A3=1:50



Isometrisk

Tegnoforklaringer Stålgrupper / Z-verdier:

1. Konstruktivt stål I / Z25
2. Konstruktivt stål klasse I / Z-grad Z35 er påkrevd ved forvarming > 100°C
3. Konstruktivt stål klasse I / Z-grad Z35 or Z-grad Z25 er påkrevd ved forvarming > 100°C
4. Konstruktivt stål klasse I / Z-grad Z35
Enten Z-grad Z25 ved forvarming > 100°C
Eller Z-grad Z25 ved full V-sveis i alle hjørneforbindelser (utsidesveis).
5. Stålbue steg: Konstruktivt stål klasse I / Z-grad Z35 eller Z-grad Z25 ved forvarming > 100°C

Merknader:

1. Prosjekteringsgrunnlag
- Håndbok N400 Bruprosjektering (2015)
- Håndbok R762 Prosesskode 2 (2018)
- Gjeldende Eurokoder med tilhørende nasjonale tillegg
- Målsetting gjelder ved referansetemperatur +10°
- Stålstandard NS-EN 1993 , del 1 og 2
2. Stålsort
- Plater og profiler: S355 ML iht NS-EN 10025-4
- Øvrige plater: S355 ML iht NS-EN 10025-4
3. Boltedybler: Iht. NS EN ISO 13918
4. Pålighetsklasse:
- 3 iht. NS-EN 1990:2002 +A1/ NA 2016 tabell NA.A1(902)
5. Toleranse: Prosesskode 2, HB R762
6. Kontrollklasse: 3 iht. Prosesskode 2, HB R762
7. Sveisesymboler
NS-ISO 2553
8. Overflatebehandling
- Generelt /utvendige flater:
System 7A iht. NORSOK M-501
Farge toppstrøk RAL 9002
- Innvendige flater: Ubehandlet
9. Sveisedetaljer
- Alle sveiser skal utføres som fullt gjennomsvest der annet ikke er angitt
- Alle kilsveiser som ikke er angitt på tegningene, skal ha følgende rotmål (a):
 $a = 0,7 \times t$ - For sveiser fra den ene siden; $a = 0,4 \times t$ - For sveising fra begge sider
 t = tykkelse på stålplate
- Entreprenøren kan foreslå alternative sveisedetaljer for å optimalisere stålproduksjonen med godkjenning fra byggherren
- Sveising av boltedybler skal utføres iht. NS-EN ISO14555. Sveisen skal utføres som full gjensomsveising.
10. Godstykkelser og geometri av stålplater, langsgående stivere og tverrsnitt er definert i RIB BIM-modellen. Eventuelle alternative detaljer som foreslås av entreprenøren skal godkjennes av Byggherren
11. Tegningene K-407 til K-415 gjelder foran RIB BIM-modellen, ved motstrid
12. Stålgrupper til HB762 prosess 85.11 tabell 85.11-1 og Z-verdier:
- For konstruksjonsdeler i stål hvor klasse I er nødvendig er dette angitt på tegning for steg, topp- og bunnflens. Hvor dette ikke er angitt gjelder klasse II.
- Det er noen plater hvor det kreves Z-grad Z25 så lenge en ikke benytter tilstrekkelige sveiseprosedyrer, sveise-detalljer eller forvarming >100°C. Alternativer er angitt på tegning.
Alternativer utover dette er angitt i beregningsrapport (TA-23_Technical memo_R01)
- Der hvor anmerkning 15 (*) er angitt gjelder følgende: Sveis mellom steg og bunnflens skal utføres som K-sveis. Det kan foreslås å bytte til V-sveis hvis tverrsnitt TE2 (50 mm) og steg- og flensplatene blir forvarmet til T >100 °C. Forvarming er også påkrevd for å unngå Z25.

Henvisninger:

- K-401 og K-402 Bybrua stålgeometri
- K-403 Brubjelker akse 5-7
- K-404 Brubjelker akse 7-8 (I)
- K-405 Brubjelker akse 7-8 (II)
- K-406 Brubjelker akse 8-9
- K-407 Support akse 7
- K-409 Brubjelker. Avstivninger
- K-410 Akse 9. Detaljer
- K-411 to K-413 Stål. Detaljer
- K-414 Stålbjelker mellom akse 5 og 6
- K-415 Dybler detaljer

D	Som Bygd	RS	ACL	BO	15.01.2026
C	TA-130	DS	ACL	BO	15.06.2023
Revisjon	Revisjonen gjelder	Utarb.	Kontr.	Godkjent	Rev. Dato
		DEGREE OF FREEDOM			
Bybrua		DEGREE OF FREEDOM Degree of Freedom AS Brannariveien 5 0182 Oslo			
Bru nummer 33-0008		Koordinatsystem EUREF89N/NTM Sone 10N/2000			
Som Bygd		Underkonsulent arkiv Tegningsdato 29.03.2022			
Utarbeidet av		Målestokk Som vist			
RS	Kontrollert av MR/ACL	Godkjent av BO	Konsulentarkiv 19064	Tegningsnummer/ revisjonsbokstav	K-408