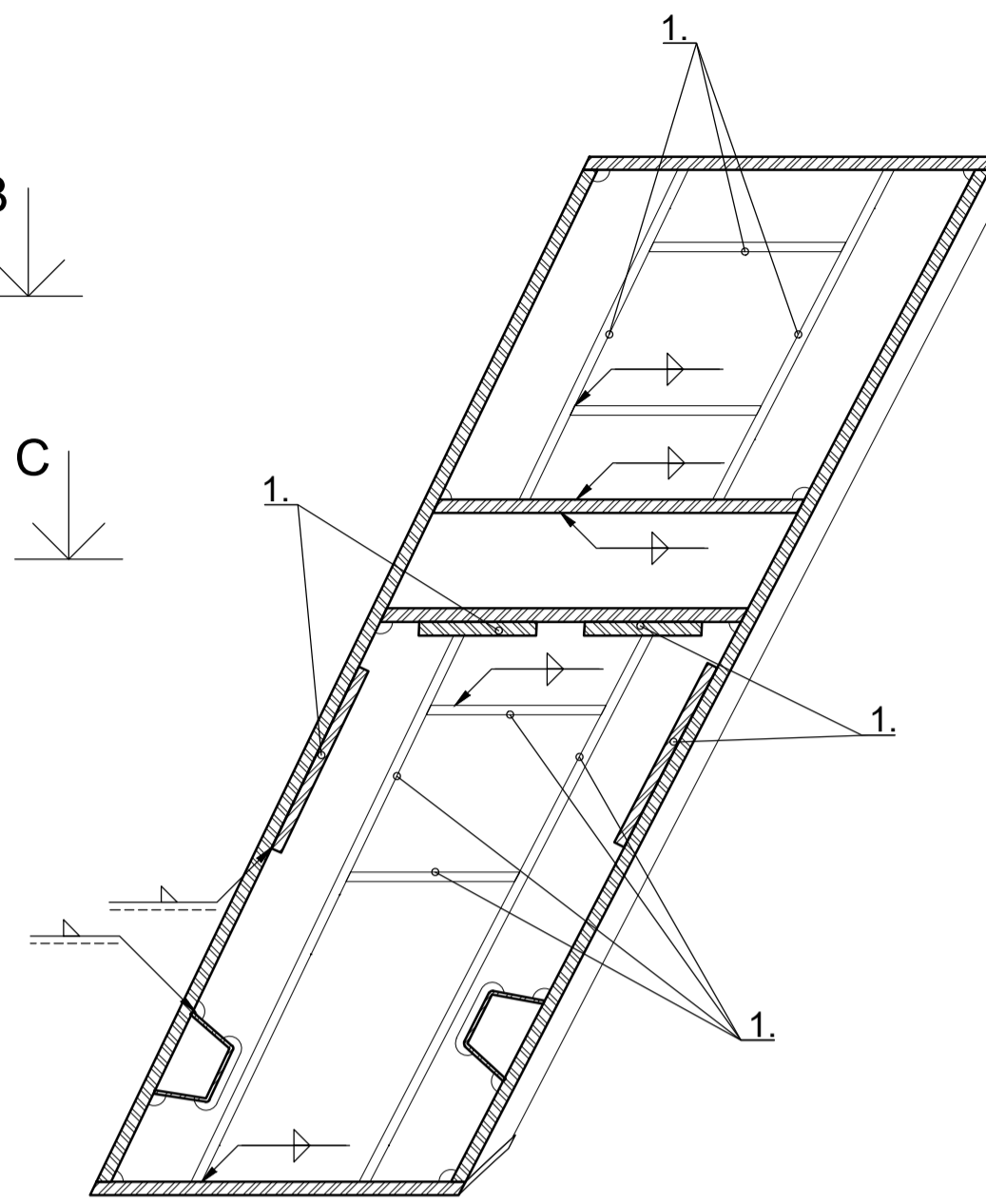
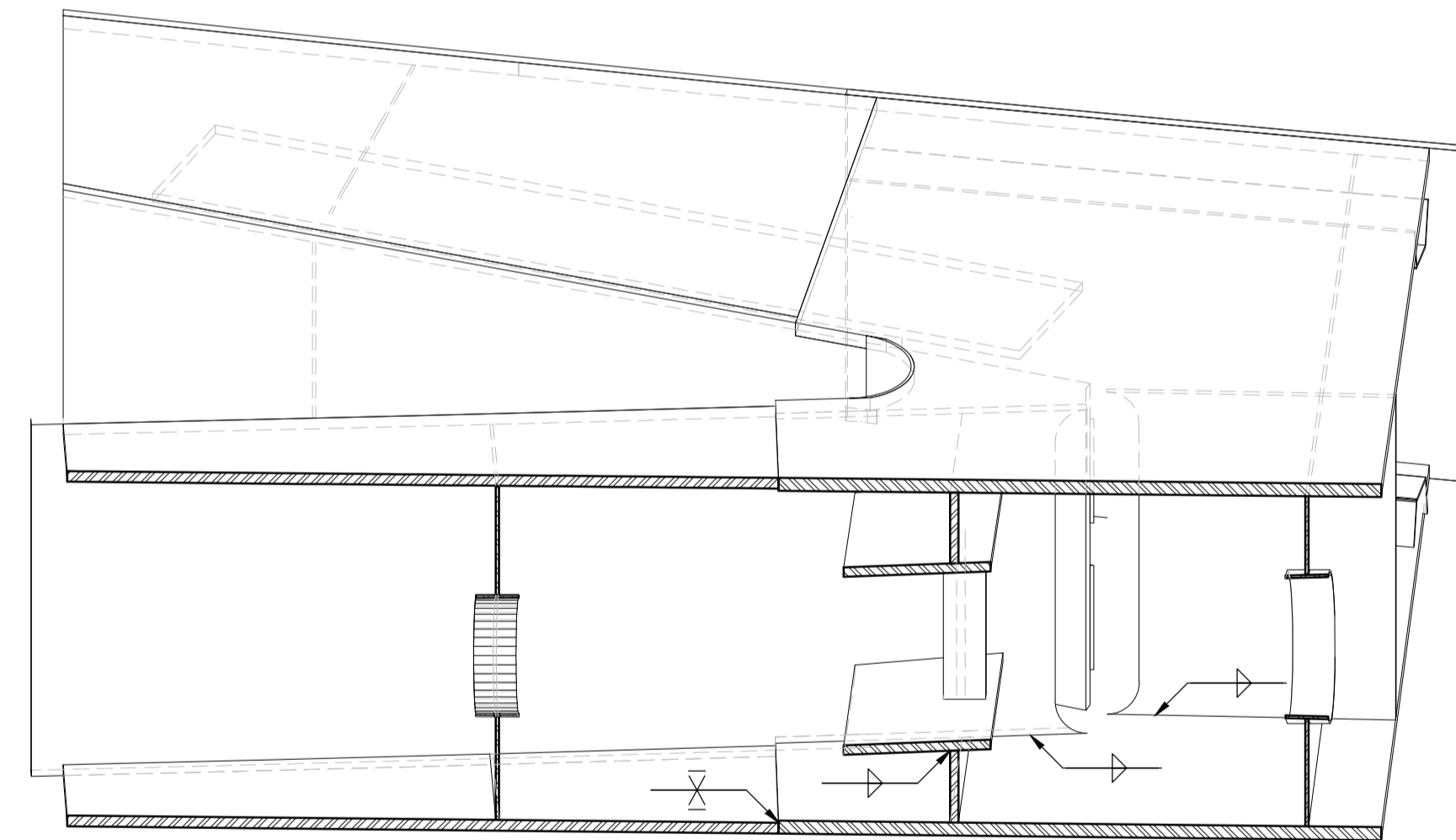
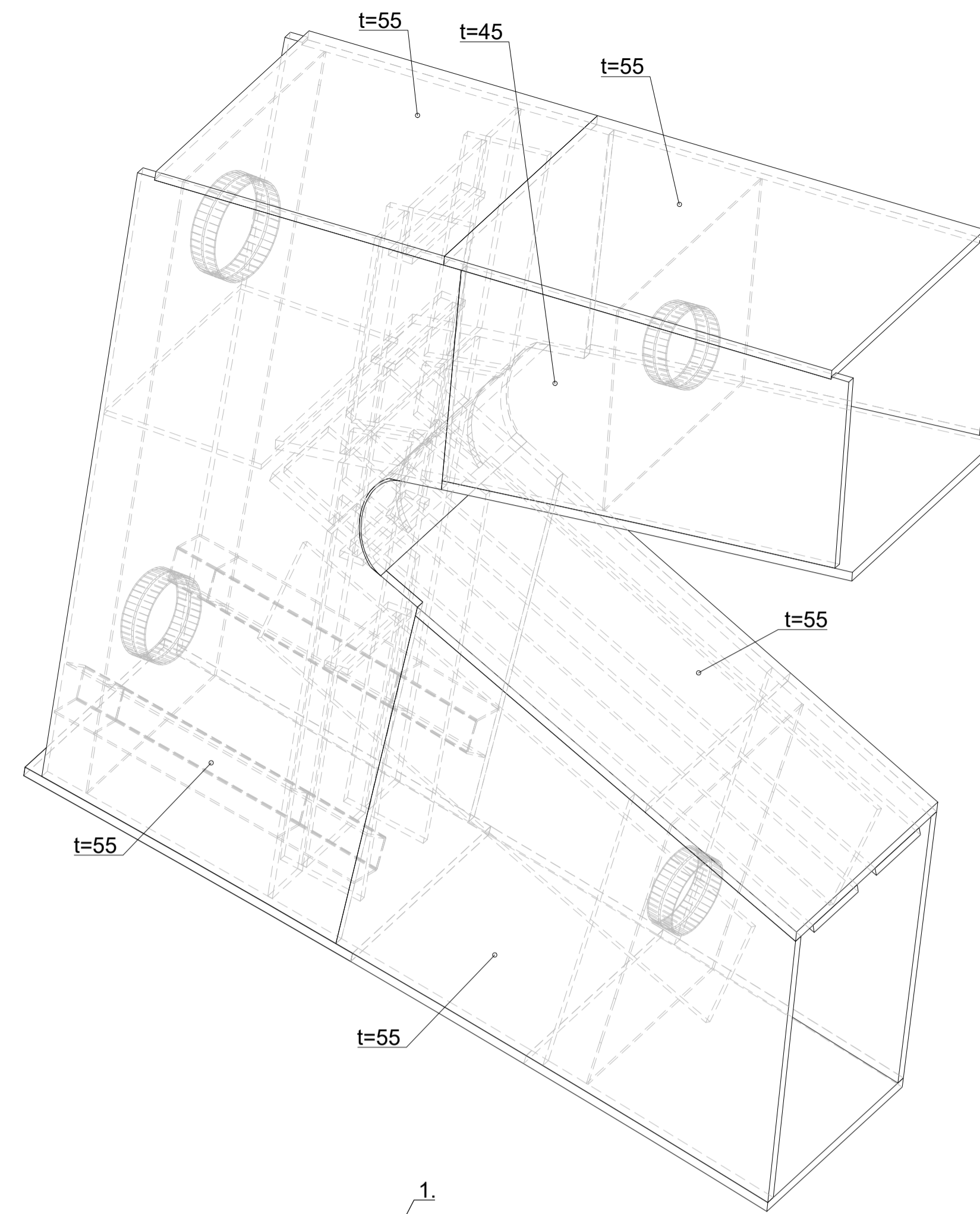


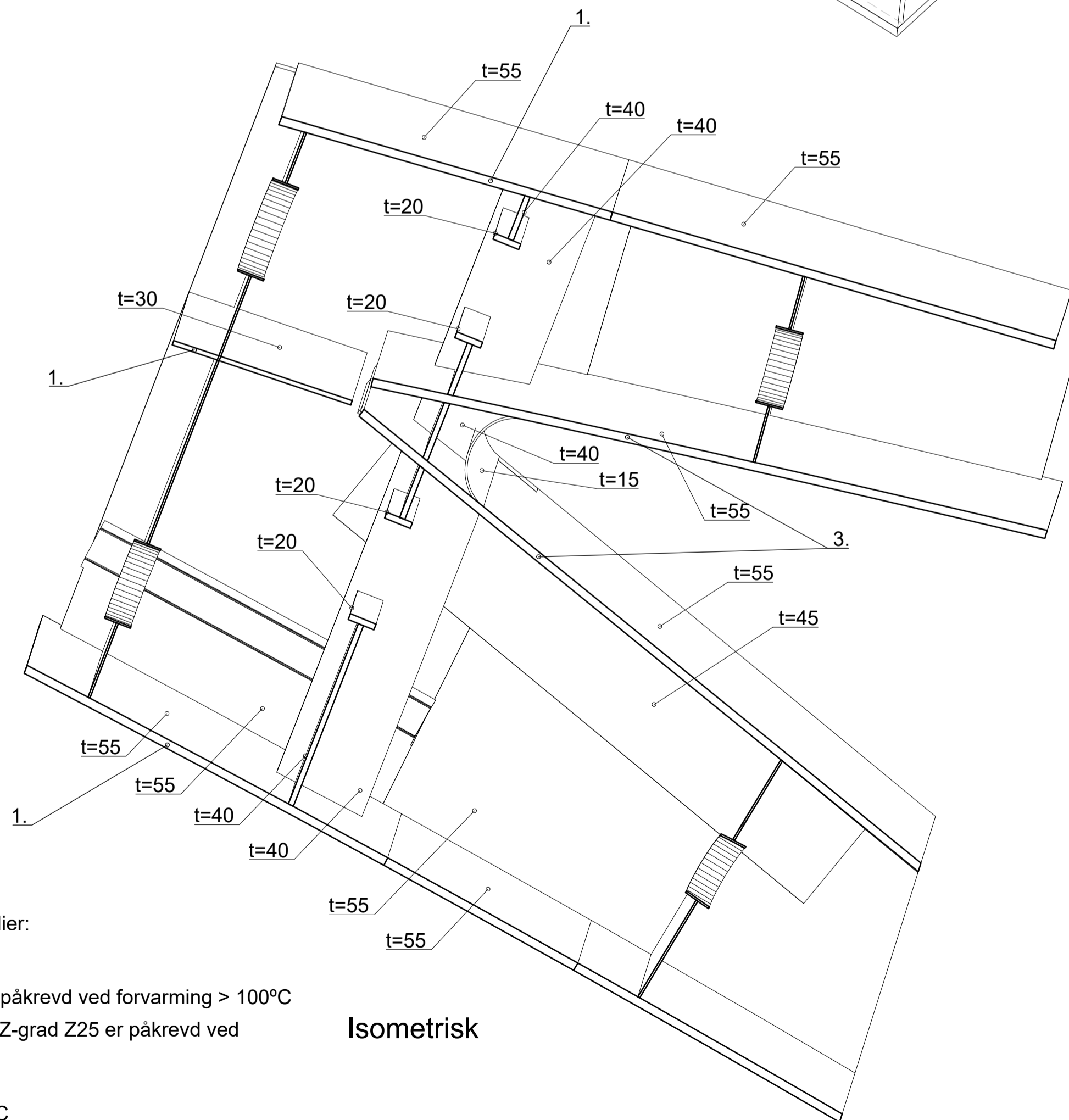
Oppriss
A1=1:30
A3=1:60



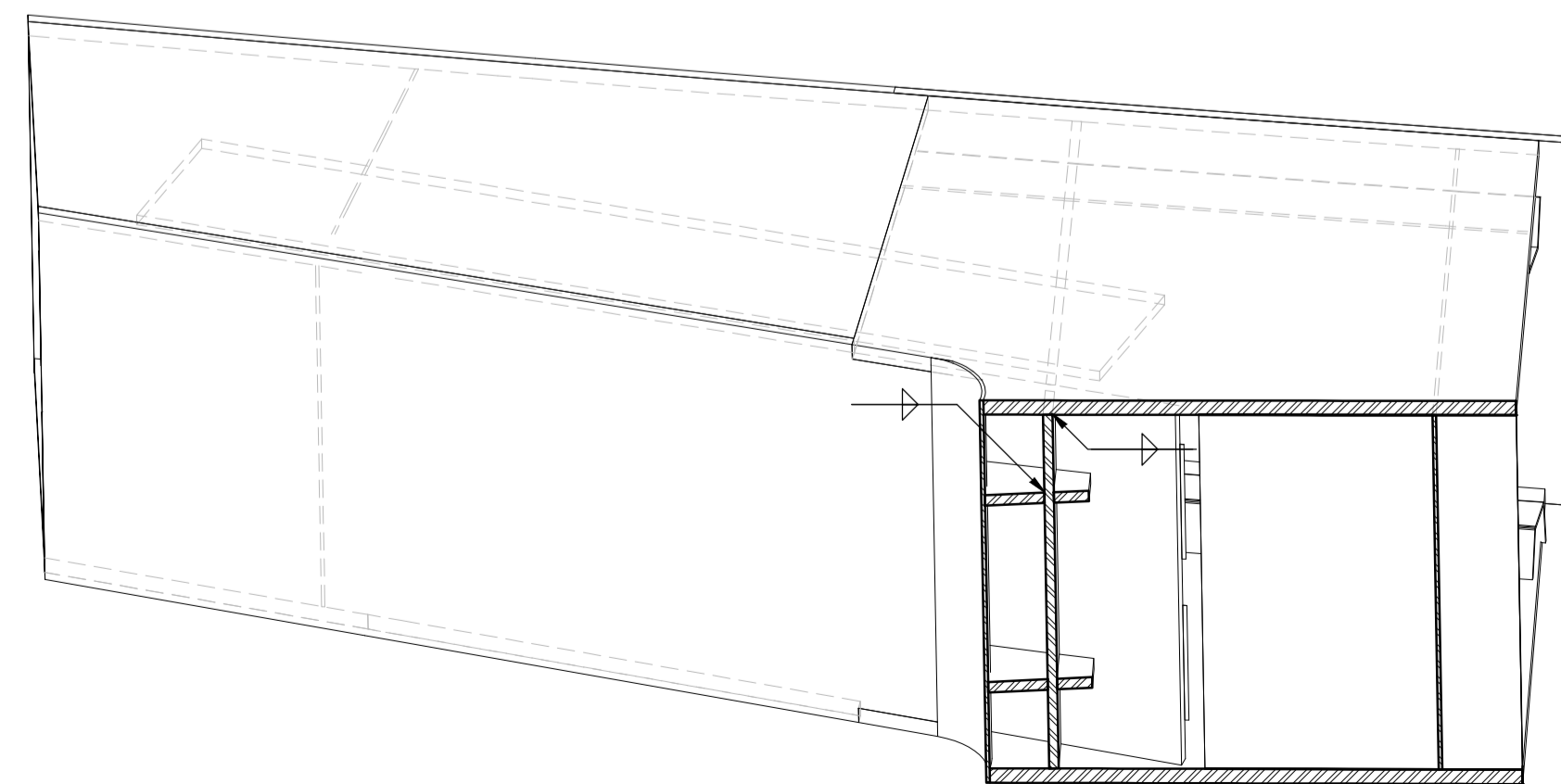
Snitt A-A
A1=1:30
A3=1:60



Snitt B-B
A1=1:30
A3=1:60



Isometrisk



Snitt C-C
A1=1:30
A3=1:60

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 sveiser som ikke er angitt på tegningene, skal ha følgende rotmål (a):
a = 0,7 x t - For sveiser fra den ene siden; a = 0,4 x 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.

Henvvisninger:

- 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-408 Support akse 8
- K-409 Brubjelker. Avstivninger
- K-410 Akse 9. Detaljer
- K-411 Stål. Detaljer 1
- K-413 Stål. Detaljer 3
- K-414 Stålbjelker mellom akse 5 og 6
- K-415 Dybler detaljer

C	Som Bygd	RS	ACL	BO	15.01.2026
B	Stålgrupper og Z-verdier	RS	ACL	BO	04.11.2022
Revisjon	Revisjonen gjelder	Utarb.	Kontr.	Godkjent	Rev. Dato
		Utarbeidet av  DEGREE OF FREEDOM			
Bybrua Bru nummer 33-0008 Bybrua Stål. Detaljer 2		DEGREE OF FREEDOM Degree of Freedom AS Brattneriveien 5 0182 Oslo Koordinatsystem: EUREF89NTH Sone 10N2000 Underkonsulent arkiv Tegningsdato: 29.03.2022 Målestokk: Som vist Som Bygd Utarbeidet av: RS Kontrollert av: MR/ACL Godkjent av: BO Konsulentarkiv: 19064 Tegningsnummer/ revisjonsbokstav: K-412 C			