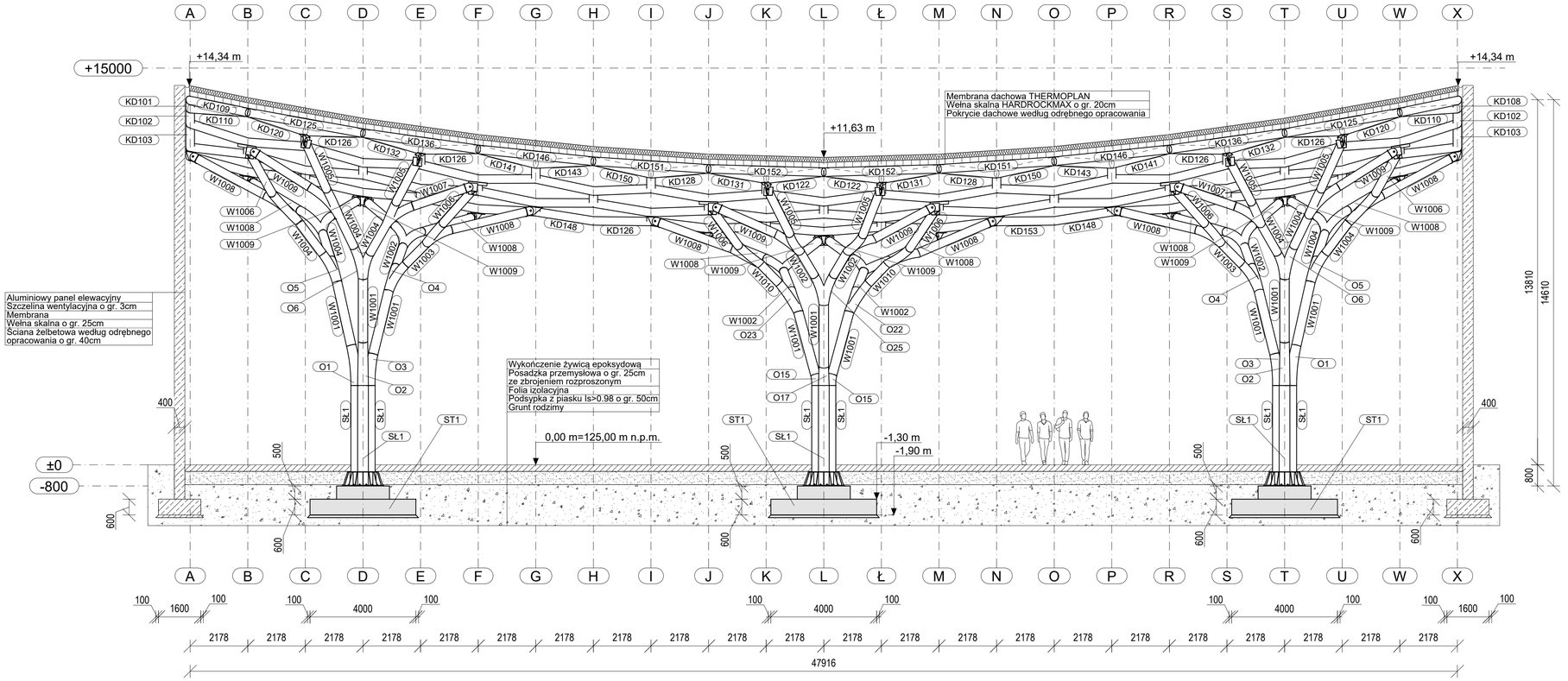
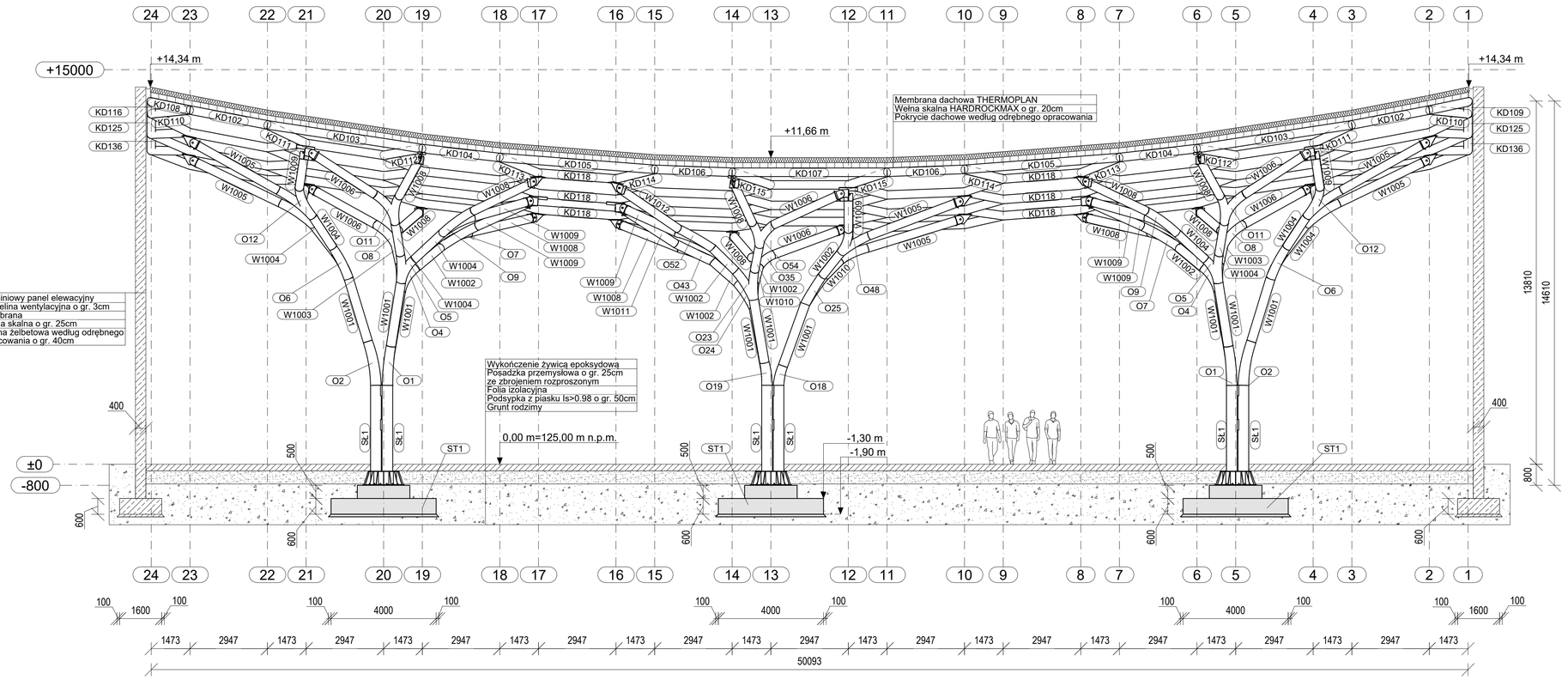
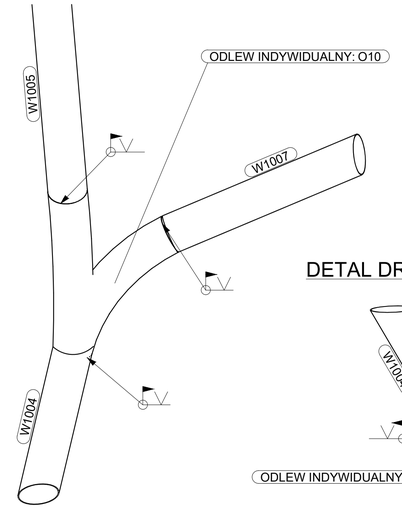
PRZEKRÓJ PIONOWY I-I
1:100



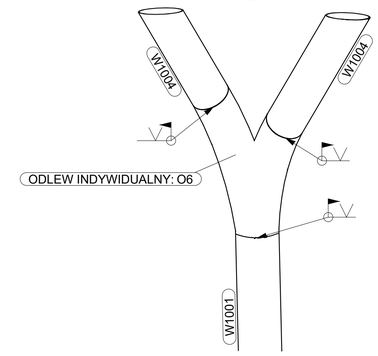
PRZEKRÓJ PIONOWY II-II
1:100



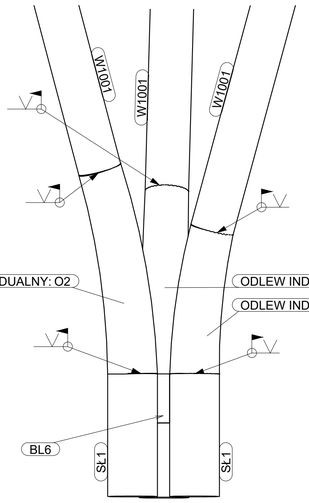
DETAL TRZECIEGO ROZGAŁĘŹIENIA
1:25



DETAL DRUGIEGO ROZGAŁĘŹIENIA
1:25



DETAL PIERWSZEGO ROZGAŁĘŹIENIA
1:25



UWAGI:
1. INFORMACJE WYKONAWCZE:
-kategoria produkcji PC2 wg PN-EN 1090-2
-klasa wykonania EXC3 wg PN-EN 1090-2
-poziom jakości złączy B wg PN-EN ISO 5817
-ostre krawędzie zaokrąglić r=2 mm
2. SPOINY:
-spoiny nieopisane wykonać jako pachwinowe na całej długości przylegania elementów w zakresie grubości:
a=0,7min (dla pojedynczej spoiny pachwinowej
a=0,5tmin (dla podwójnej spoiny pachwinowej
-kontrola wizualna spoin 100%
-wszystkie technologiczne styki doczołowe pomiędzy kształtownikami ustalać z projektantem
-wszystkie spoiny ciągłe i szczelne
3. ZABEZPIECZENIA ANTYKOROZYJNE:
3,1 PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI:
-powierzchnie oczyszczać metodami mechanicznymi do stopnia czystości co najmniej Sa 2 1/2 wg PN-EN ISO 8501-1
-połączenia spawane powinny być ciągłe, bez porów, oczyszczane bezpośrednio po spawaniu
-bezpośrednio przed malowaniem podłoże należy odpylić
-powierzchnia do malowania powinna być odtłuszczona, sucha i czysta
3,2 MALOWANIE:
-kategoria korozyjności atmosfery C3 wg PN-ISO 12944
-wymagana trwałość systemu malarskiego M wg PN-EN ISO 12944
-pierwsza warstwa - farba alkidowa S3.06 o grubości 80µm
-druga warstwa
- farba alkidowa SB o grubości 40µm

Politechnika Wrocławska Wydział Budownictwa Lądowego i Wodnego				
Projekt przekrycia terminala lotniczego				
Przekrój I-I oraz II-II				
	Imię i nazwisko	Data	Podpis	Skala
Student	Jakub Więckowski			1:25,1:100
Promotor	dr inż. Krzysztof Marcinczak			Nr rysunku
Recenzent	dr inż. Rajmund Ignatowicz			3

Tekla Structures