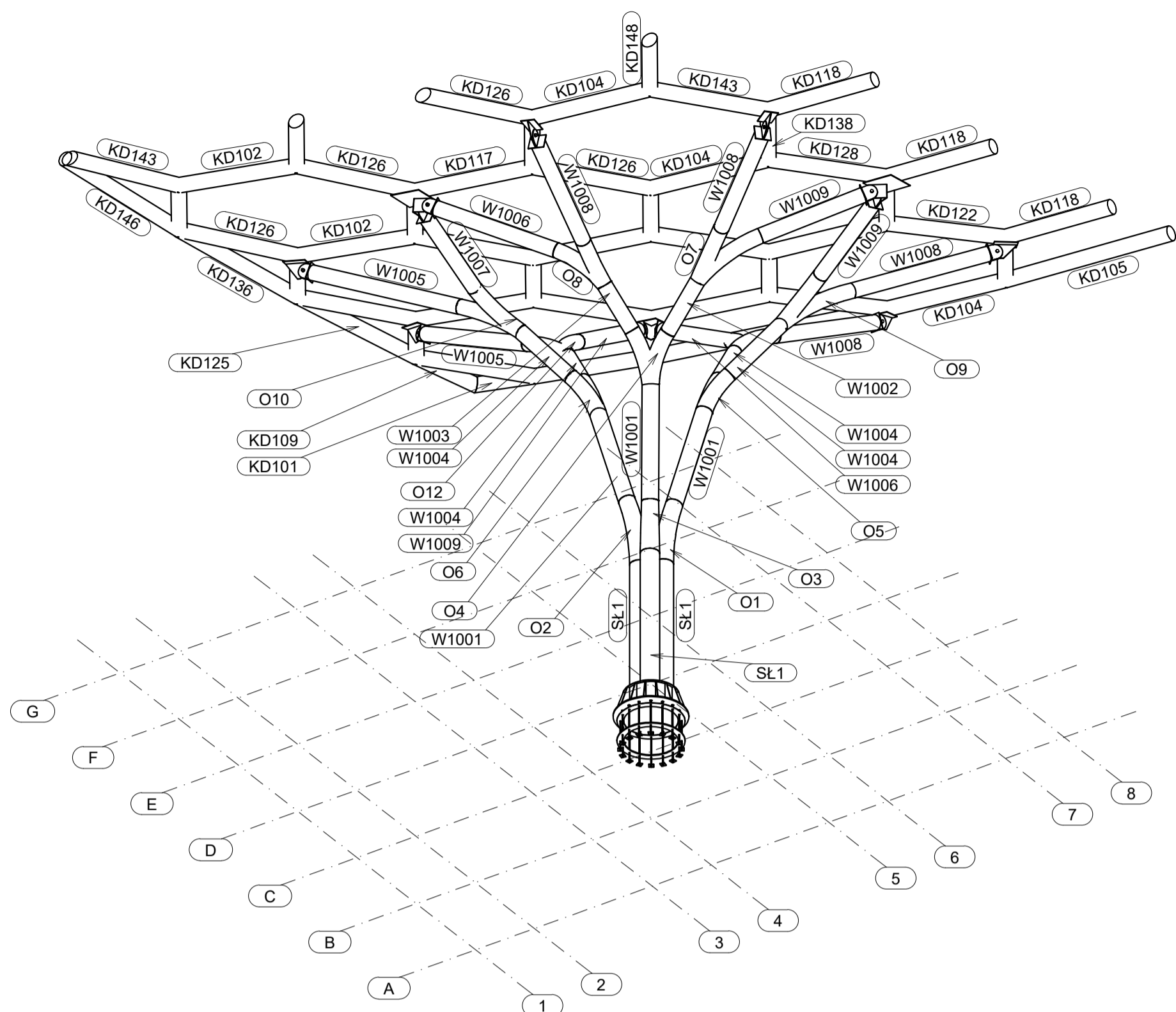
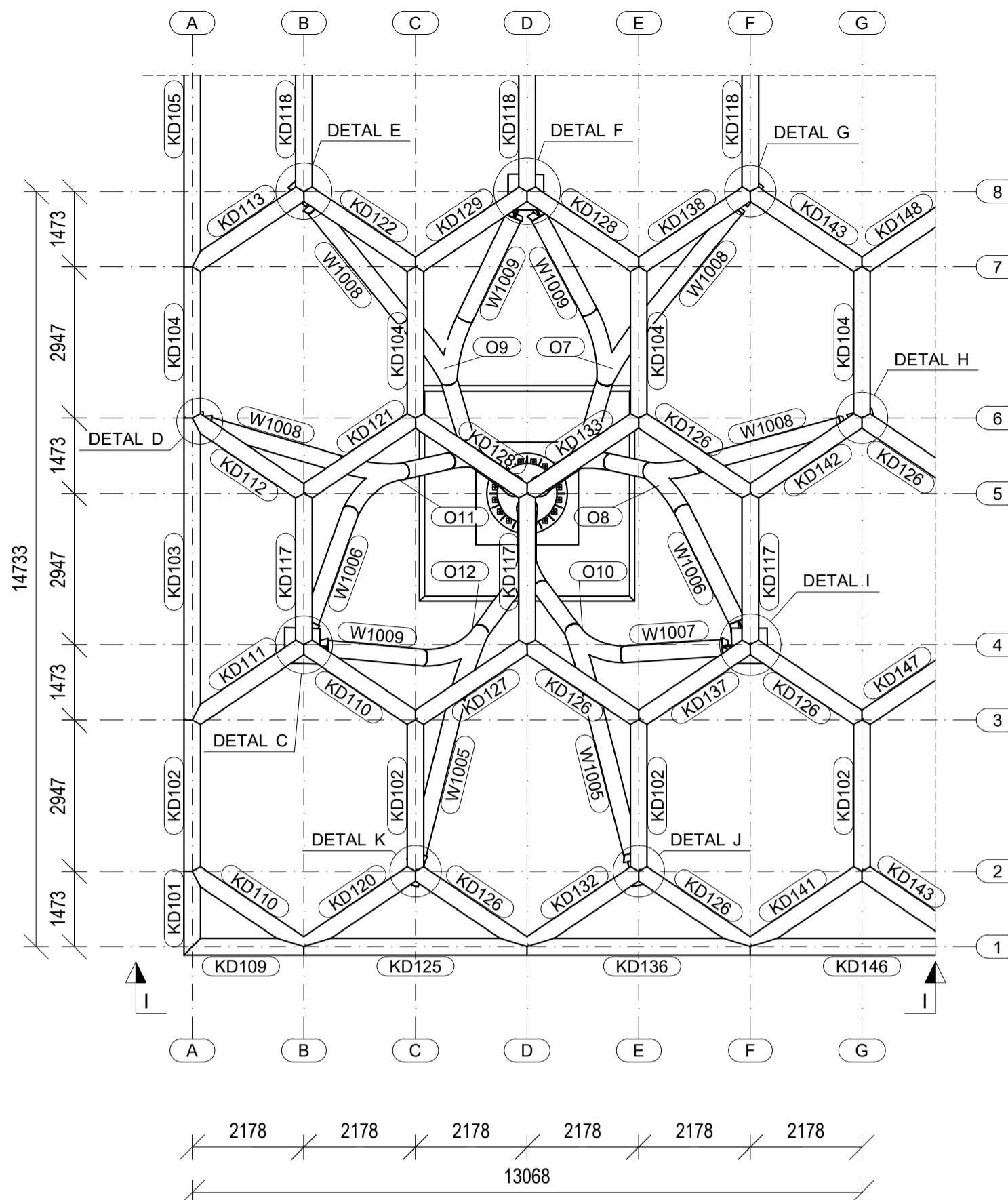


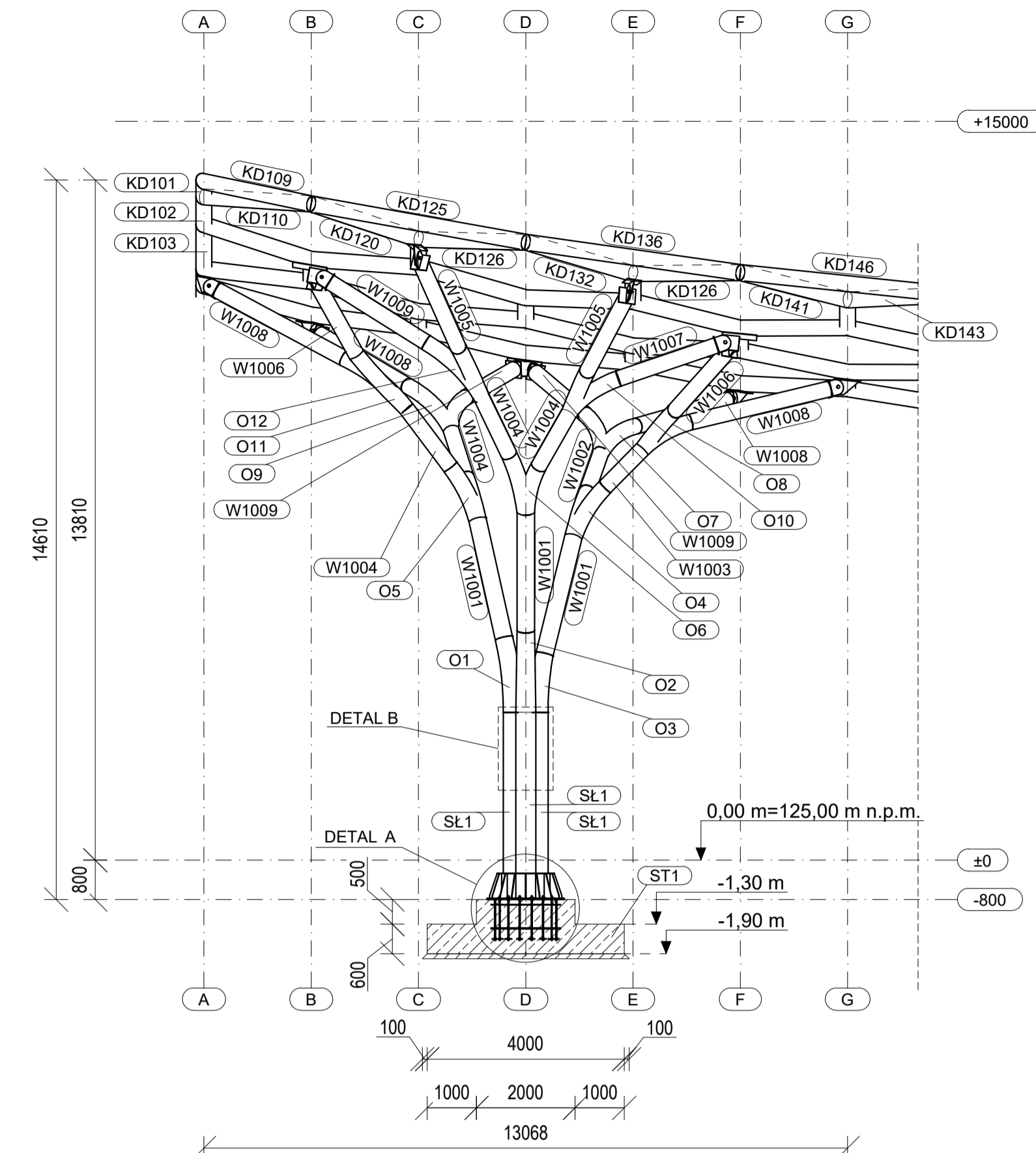
WIDOK 3D JEDNEGO SEGMENTU SŁUPA
1:100



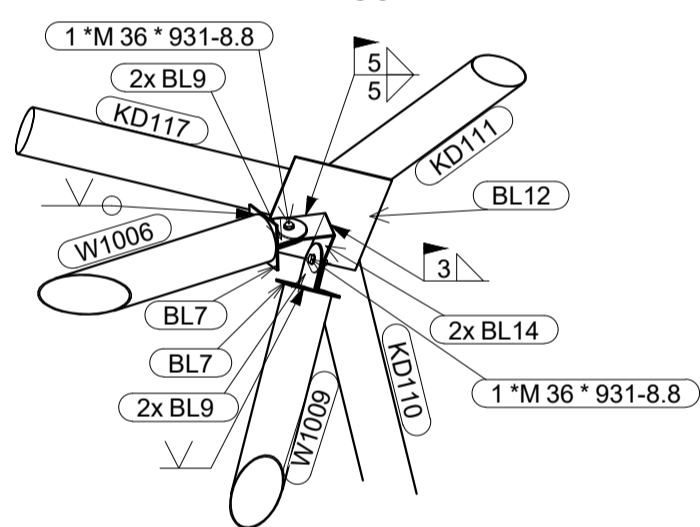
RZUT Z GÓRY JEDNEGO SEGMENTU SŁUPA
1:100



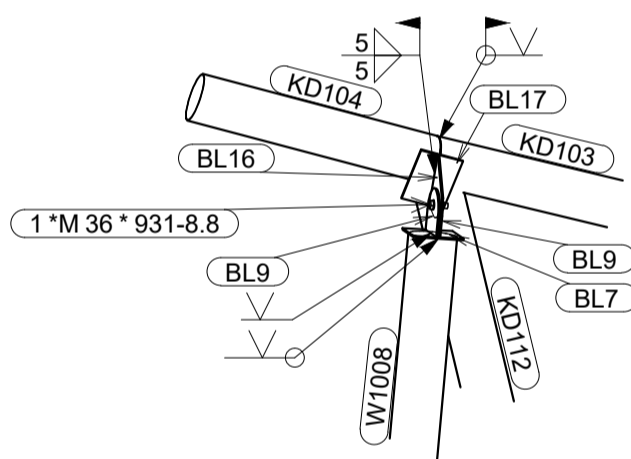
PRZEKRÓJ PIONOWY I-I JEDNEGO SEGMENTU SŁUPA
1:100



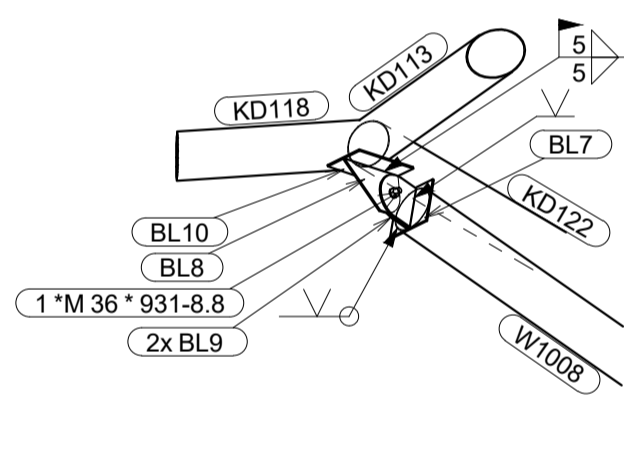
DETAL C W WIDOKU 3D
1:50



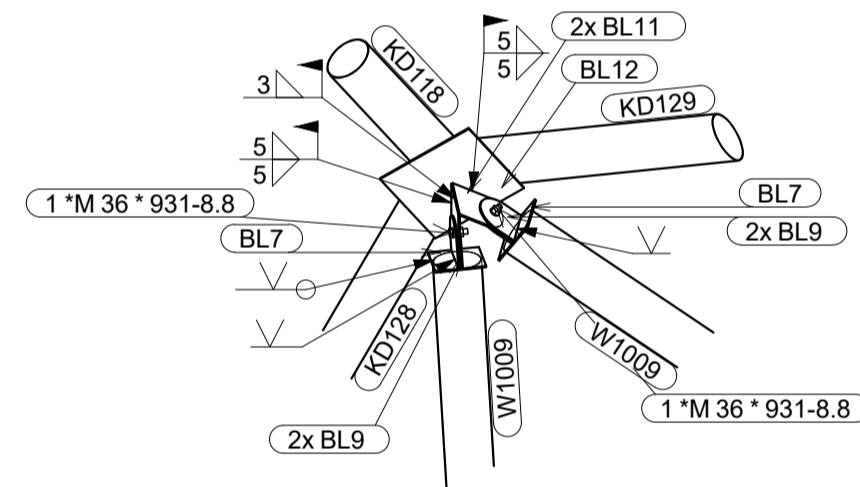
DETAL D W WIDOKU 3D
1:50



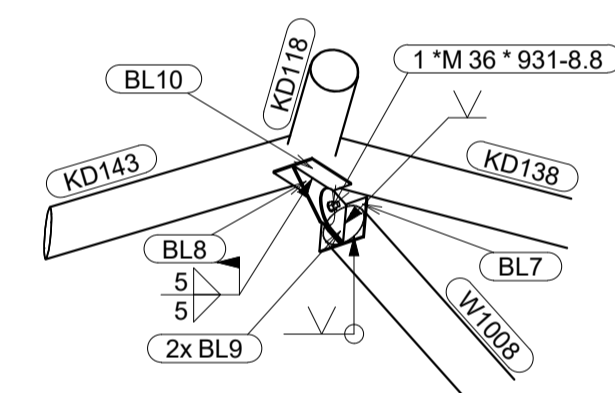
DETAL E W WIDOKU 3D
1:50



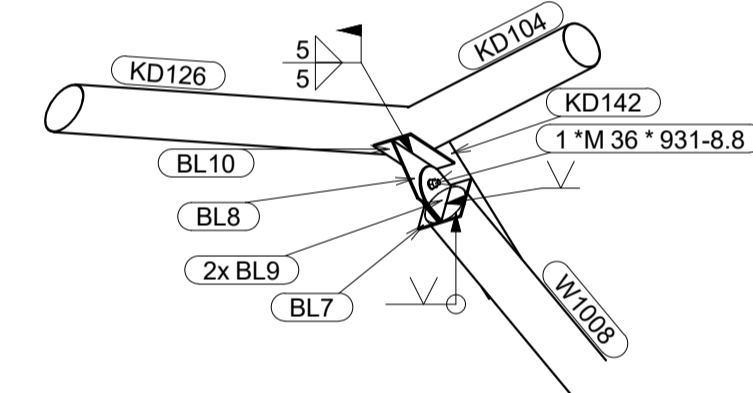
DETAL F W WIDOKU 3D
1:50



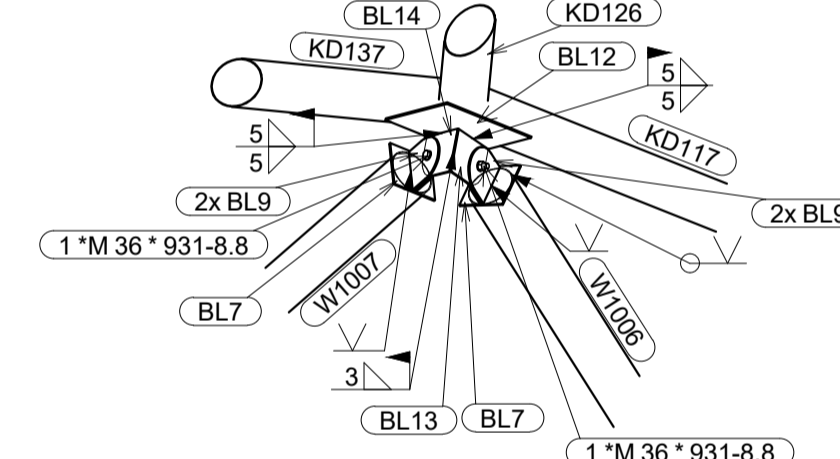
DETAL G W WIDOKU 3D
1:50



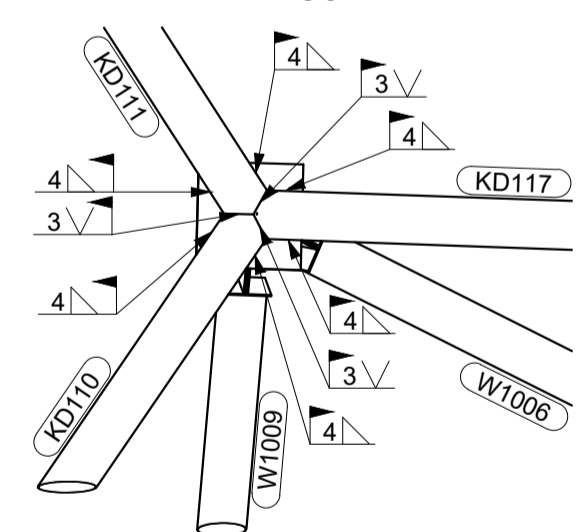
DETAL H W WIDOKU 3D
1:50



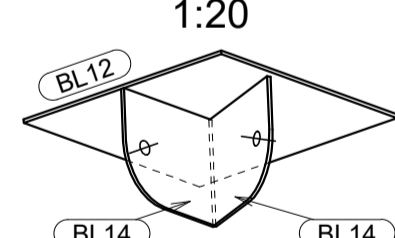
DETAL I W WIDOKU 3D
1:50



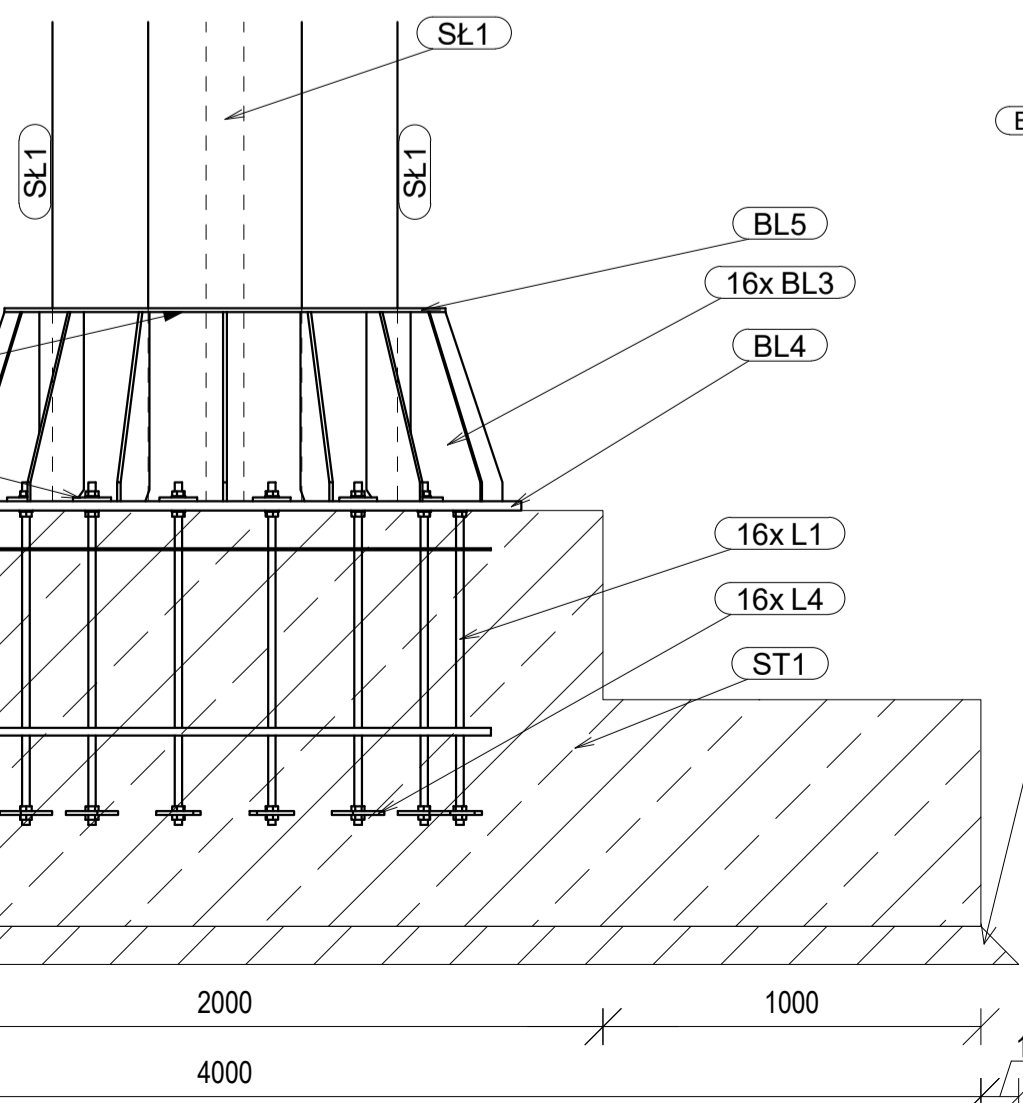
DETAL C W WIDOKU Z GÓRY
1:50



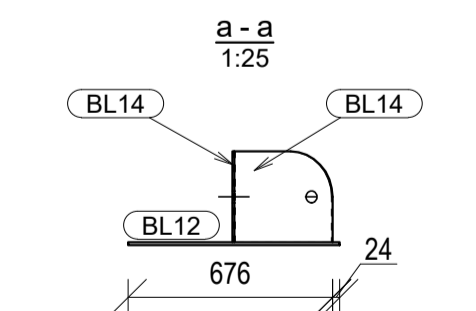
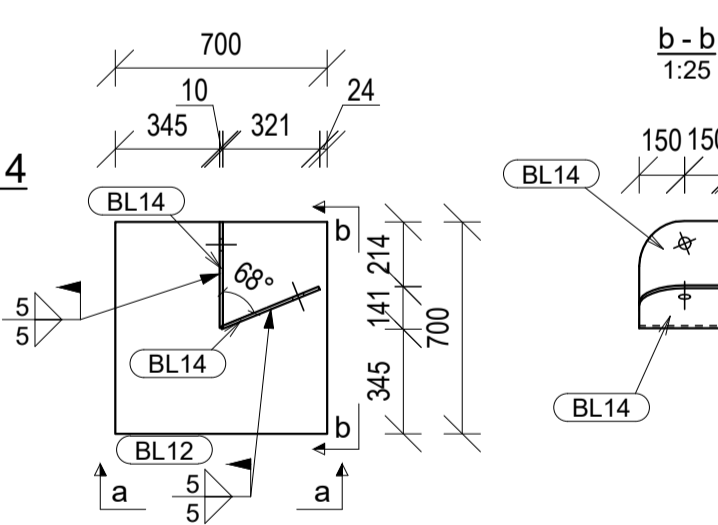
WIDOK 3D POŁĄCZENIA BL12-BL14
1:20



DETAL A W WIDOKU
1:20

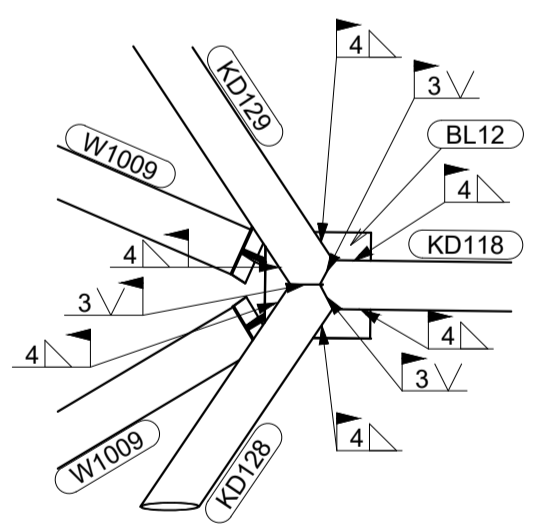


DETAL POŁĄCZENIA BL12-BL14 Z DETALU C

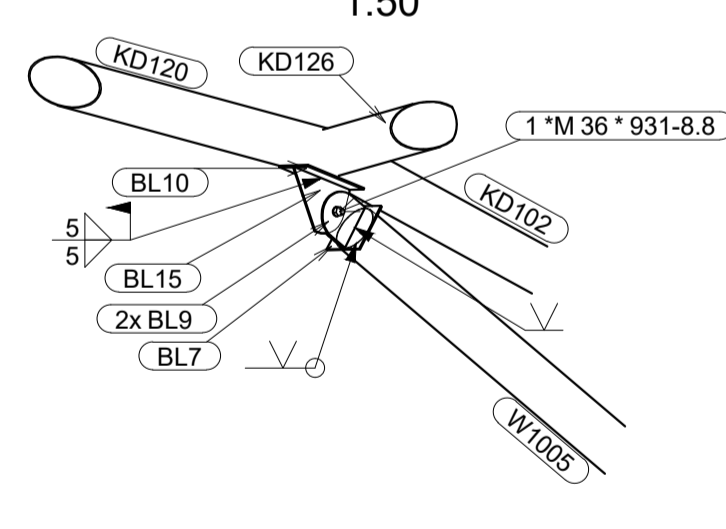


CHUDY BETON C12/15
O GRUBOŚCI 10CM

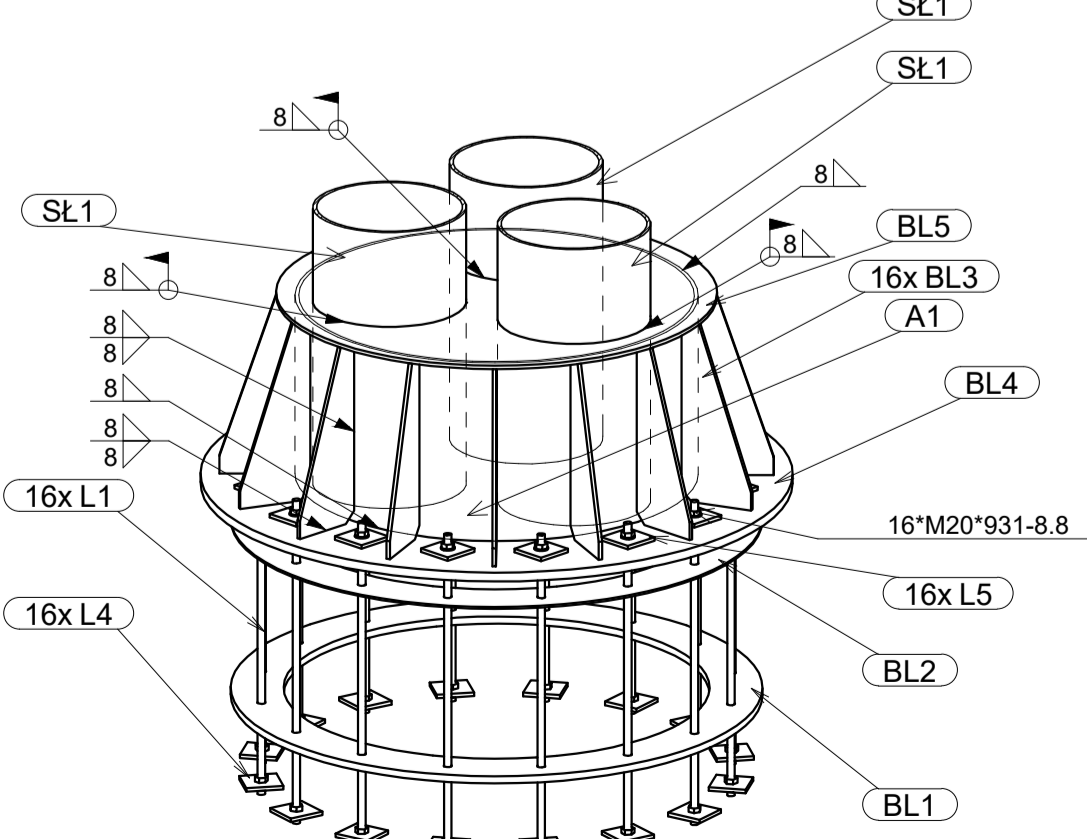
DETAL F W WIDOKU Z GÓRY
1:50



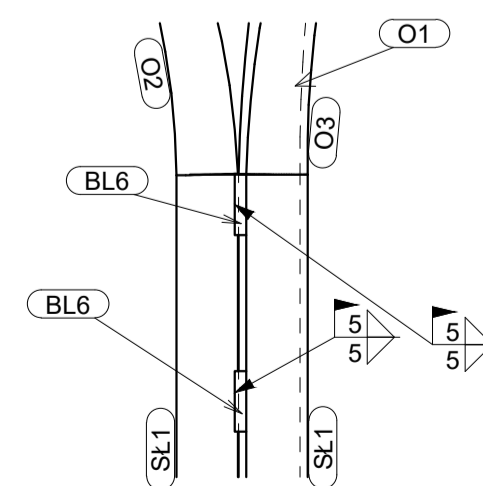
DETAL K W WIDOKU 3D
1:50



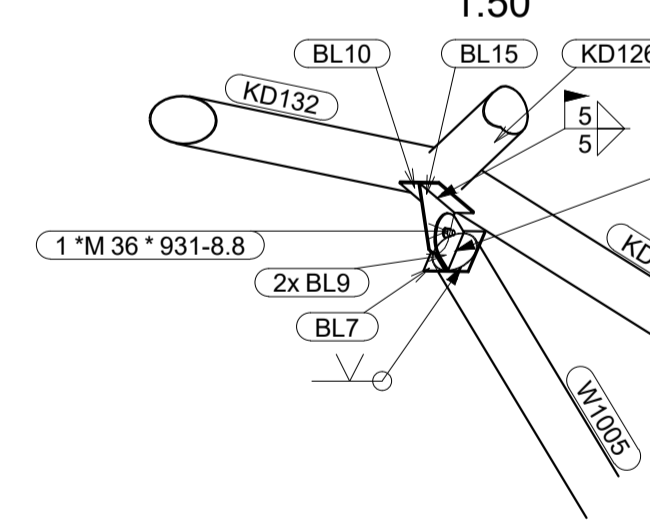
DETAL A W WIDOKU 3D
1:20



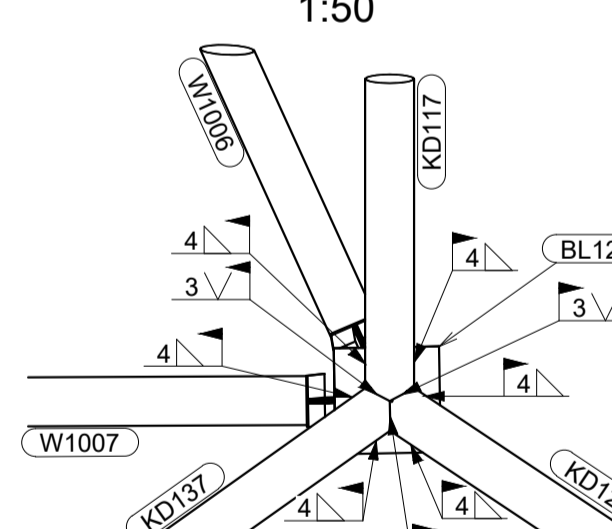
DETAL B W WIDOKU 3D
1:50



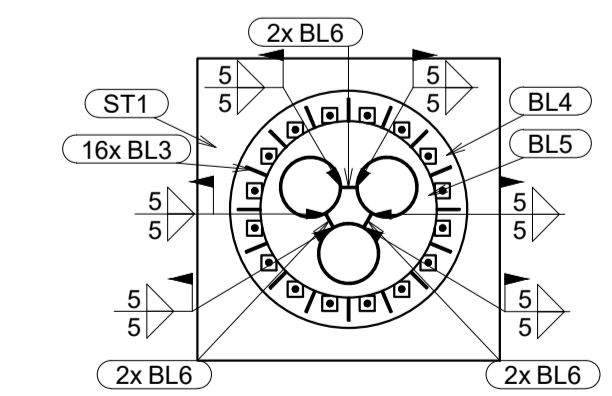
DETAL J W WIDOKU 3D
1:50



DETAL I W WIDOKU Z GÓRY
1:50



DETAL B W WIDOKU Z GÓRY
1:50



UWAGI:
1. INFORMACJE WYKONAWCZE:
-kategoria produkcji PCZ 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 wykonąć jako pachwinowe na całej długości przylegania elementów w zakresie grubości:
a=0,7mm (dla pojedynczej spoiny pachwinowej)
a=0,5mm (dla podwójnej spoiny pachwinowej)
-kontrola wizualna spoin 100%
-wszystkie technologiczne styki doczołkowe pomiędzy kształtownikami ustalać za projektantem
-wszystkie spoiny cięgie i sztywne
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 cięgie, bez porów, oczyszczone bezpośrednio po spawaniu
-bezppośrednio przed malowaniem podłoże należy odpylić
-powierzchnia do malowania powinna być odtuszczona, 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 akrylowa S3.06 o grubości 80µm
-druga warstwa
-farba akrylowa SB o grubości 40µm

Politechnika Wroclawska Wydział Budownictwa Lądowego i Wodnego				
Projekt przekrycia terminala lotniczego				
Rzut/Widok 3D/Przekrój dla jednego segmentu słupa				
	Imię i nazwisko	Data	Podpis	Skala
Student	Jakub Więcowski			1:20, 1:25, 1:50
Promotor	dr inż. Krzysztof Marcinczak			1:100
Recenzent	dr inż. Rajmund Ignatowicz			Nr rysunku 4