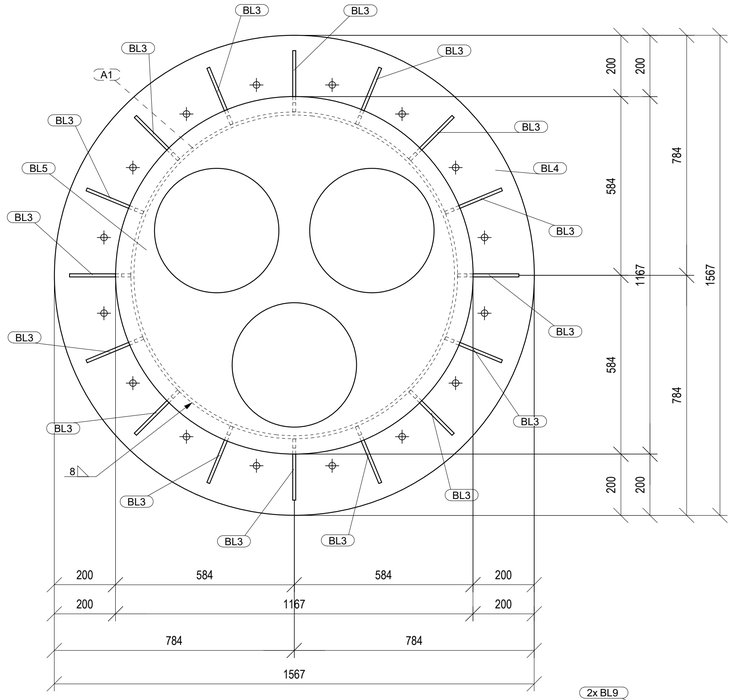
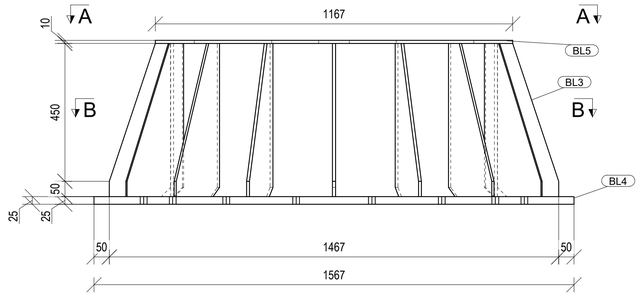
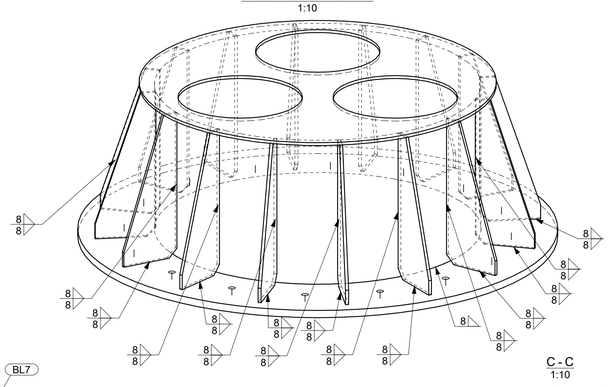
ZESPÓŁ B1

A - A
1:10

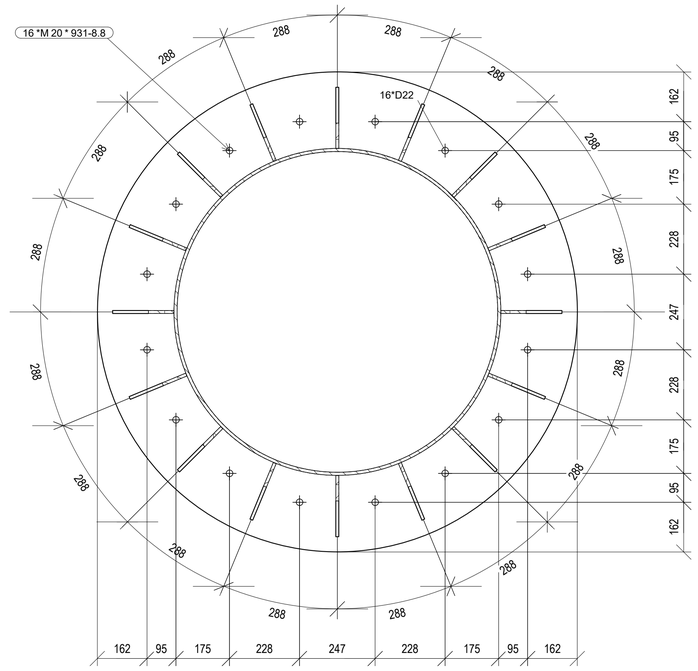




Widok 3D ZESPOŁU B1
1:10

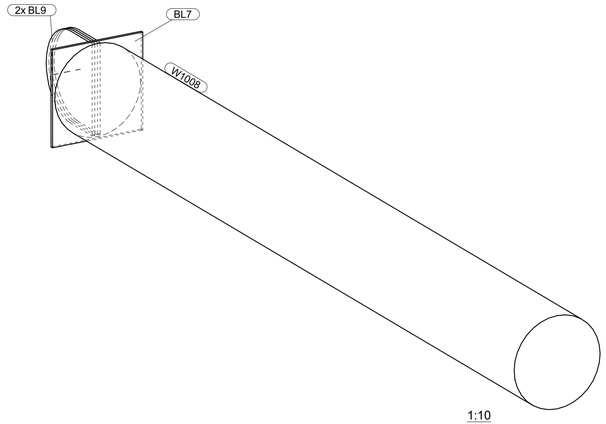


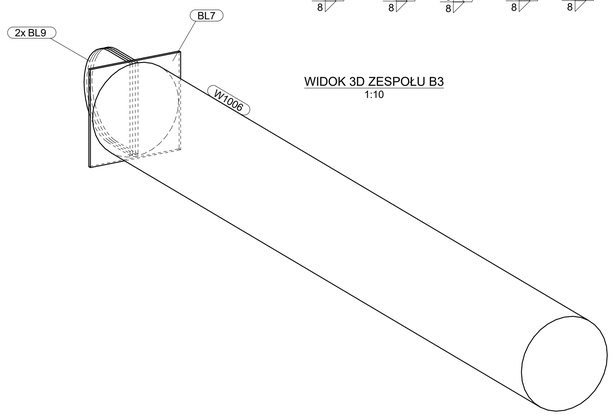
B - B
1:10



ZESPÓŁ B2

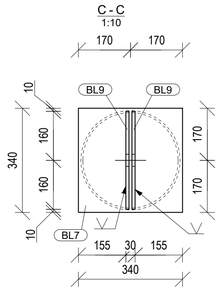
WIDOK 3D ZESPOŁU B2
1:10



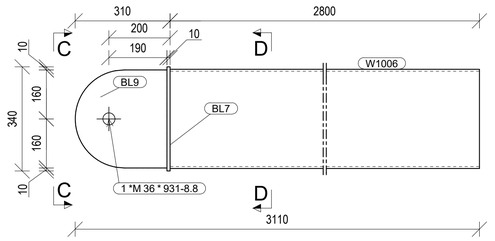


WIDOK 3D ZESPOŁU B3
1:10

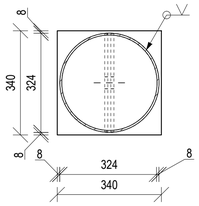
C - C
1:10



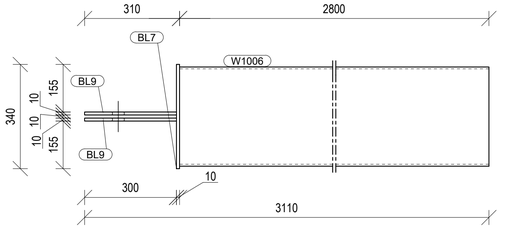
1:10



D - D
1:10



1:10



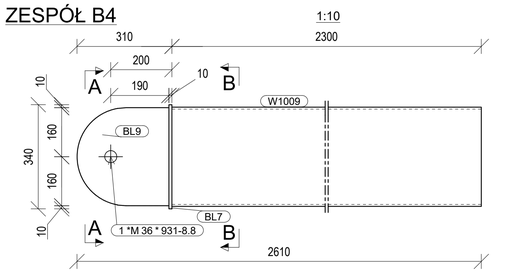
ZESPÓŁ B3

1:10

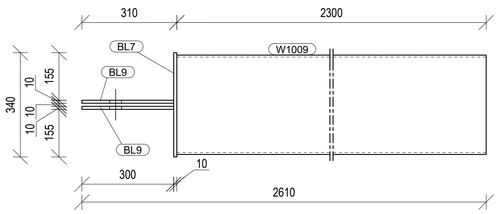
1:10

ZESPÓŁ B4

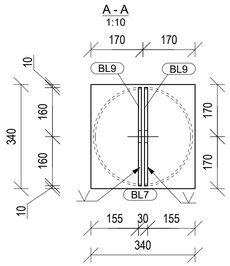
1:10



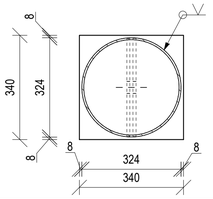
1:10



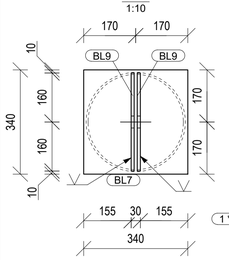
A - A
1:10



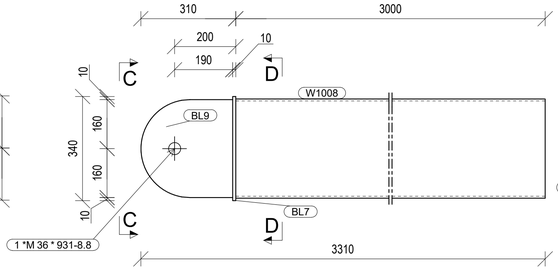
B - B
1:10



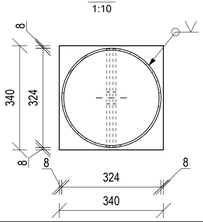
C - C
1:10



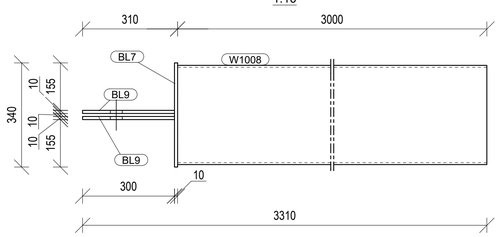
1:10



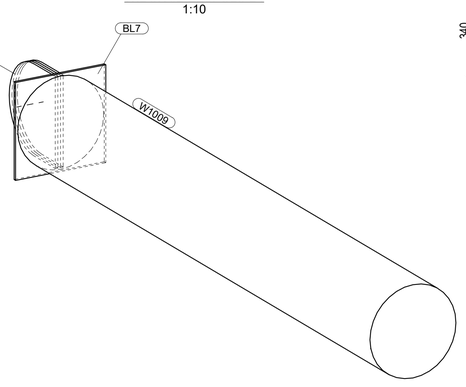
D - D
1:10



1:10



WIDOK 3D ZESPOŁU B4
1:10



WYKAZ ELEMENTÓW ZESPOŁU

Zespół: B1 — Długość (mm):1567
Wykończenie: — Ilość: 1

Element	Profil	Materiał	Ilość	Długość (mm)	Ciężar (kg)
A1	CHS1067.0*10.0	S355JR	1	500	82.5
BL3	BL10*200	S355JR	16	500	82.5
BL4	BL25*1567	S355JR	1	1567	378.0
BL5	BL10*1167	S355JR	1	1167	53.4
				Ogółem na zespół	796.4

WYKAZ ELEMENTÓW ZESPOŁU

Zespół: B2 — Długość (mm):3310
Wykończenie: — Ilość: 4

Element	Profil	Materiał	Ilość	Długość (mm)	Ciężar (kg)
W1008	CHS323.9*6.3	S355JR	1	3000	148.0
BL7	BL10*340	S355JR	1	340	9.1
BL9	BL10*300	S355JR	2	320	13.3
				Ogółem na zespół	170.4

WYKAZ ELEMENTÓW ZESPOŁU

Zespół: B3 — Długość (mm):3110
Wykończenie: — Ilość: 2

Element	Profil	Materiał	Ilość	Długość (mm)	Ciężar (kg)
W1006	CHS323.9*6.3	S355JR	1	2800	138.2
BL7	BL10*340	S355JR	1	340	9.1
BL9	BL10*300	S355JR	2	320	13.3
				Ogółem na zespół	160.6

WYKAZ ELEMENTÓW ZESPOŁU

Zespół: B4 — Długość (mm):2610
Wykończenie: — Ilość: 3

Element	Profil	Materiał	Ilość	Długość (mm)	Ciężar (kg)
W1009	CHS323.9*6.3	S355JR	1	2300	113.5
BL7	BL10*340	S355JR	1	340	9.1
BL9	BL10*300	S355JR	2	320	13.3
				Ogółem na zespół	135.9

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=0,7tmin （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

Elementy wysyłkowe jednego słupa część 1

	Imię i nazwisko	Data	Podpis	Skala
Student	Jakub Więckowski			1:10
Promotor	dr inż. Krzysztof Marcinczak			Nr rysunku
Recenzent	dr inż. Rajmund Ignatowicz			5

Tekla Structures