



ZESTAWIENIE POJEDYNCZYCH ELEMENTÓW DLA JEDNEGO SŁUPA

Element	Profil	Ilość	Materiał	Długość [mm]	Masa [kg]	Masa łącz. [kg]
A1	CHS1067.0*10.0	1	S355JR	500	282.5	282.5
BL1	BL20*1407	1	S355JR	1407	86.5	86.5
BL2	BL5*1407	1	S355JR	1407	21.6	21.6
BL3	BL10*200	16	S355JR	500	5.2	82.5
BL4	BL25*1567	1	S355JR	1567	378.0	378.0
BL5	BL10*1167	1	S355JR	1167	53.4	53.4
BL6	BL10*100	6	S355JR	400	3.1	18.8
BL7	BL10*340	12	S355JR	340	9.1	108.9
BL8	BL10*300	3	S355JR	500	7.9	23.6
BL9	BL10*300	24	S355JR	320	6.7	159.8
BL10	BL10*300	5	S355JR	500	11.8	58.9
BL11	BL10*300	2	S355JR	380	8.6	17.1
BL12	BL10*700	3	S355JR	700	38.5	115.5
BL13	BL10*300	1	S355JR	375	8.4	8.4
BL14	BL10*300	3	S355JR	350	7.9	23.6
BL15	BL10*350	2	S355JR	500	9.1	18.2
BL16	BL10*300	1	S355JR	370	6.3	6.3
BL17	BL10*300	1	S355JR	370	8.7	8.7
O1	EPD406.4*406.4*355.6*355.6*10	1	S355JR	1522	138.5	138.5
O2	EPD406.4*406.4*355.6*355.6*10	1	S355JR	1695	154.3	154.3
O3	EPD406.4*406.4*355.6*355.6*10	1	S355JR	1187	108.1	108.1
SL1	CHS406.4*10.0	3	S355JR	3775	369.0	1107.1
W1001	CHS355.6*10.0	3	S355JR	2500	213.1	639.2
W1002	CHS323.9*8.0	1	S355JR	1250	77.9	77.9
W1003	CHS323.9*8.0	1	S355JR	1100	68.6	68.6
W1004	CHS323.9*8.0	4	S355JR	1500	93.5	373.9
W1005	CHS323.9*6.3	2	S355JR	3600	177.6	355.2
W1006	CHS323.9*6.3	2	S355JR	2800	138.2	276.3
W1007	CHS323.9*6.3	1	S355JR	2100	103.6	103.6
W1008	CHS323.9*6.3	4	S355JR	3000	148.0	592.1
W1009	CHS323.9*6.3	9	S355JR	2300	113.5	340.4
SRUBA	M36*100*931-8.8	12	STAL	100	-	-
KOTWA	M20*900*931-8.8	16	STAL	900	-	-
					Suma [kg]	5807.5

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=0,7mm (dla pojedynczej spoiny pachwinowej) a=0,5mm (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, oczyszczone bezpośrednio po spawaniu
- bezpośrednio przed malowaniem podkład należy odpylić
- powierzchnia do malowania powinna być odłuszczone, 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 alkiidowa S3.06 o grubości 80µm
- druga warstwa - farba alkiidowa SB o grubości 40µm

Politechnika Wroclawska Wydział Budownictwa Lądowego i Wodnego

Projekt przekrycia terminala lotniczego

Pojedyncze elementy jednego słupa

Imię i nazwisko	Data	Podpis	Skala
Student	Jakub Więtkowski		1:10, 1:20
Promotor	dr inż. Krzysztof Marcinczak		Nr rysunku
Recenzent	dr inż. Rajmund Ignatowicz		7