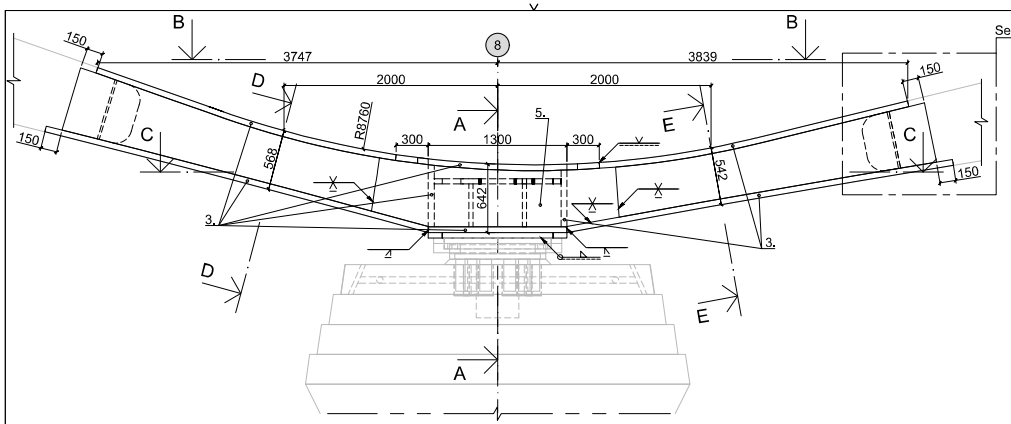
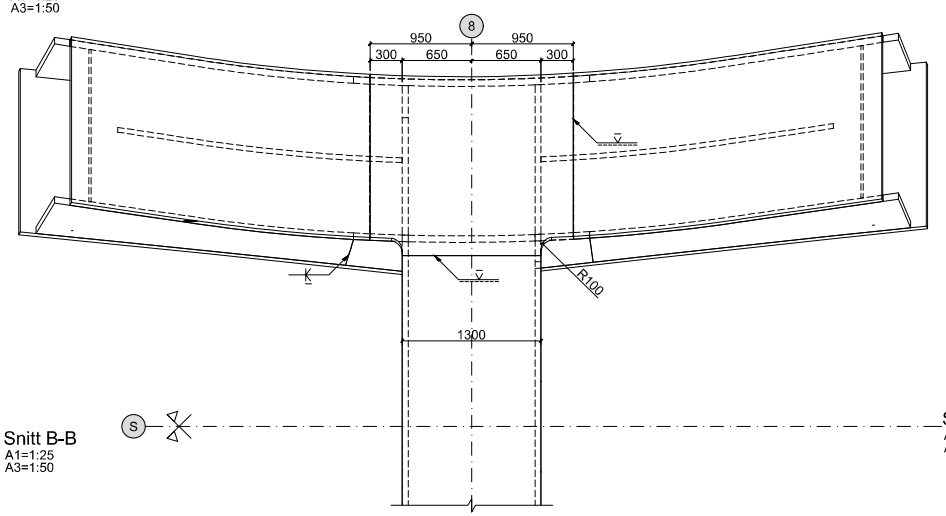
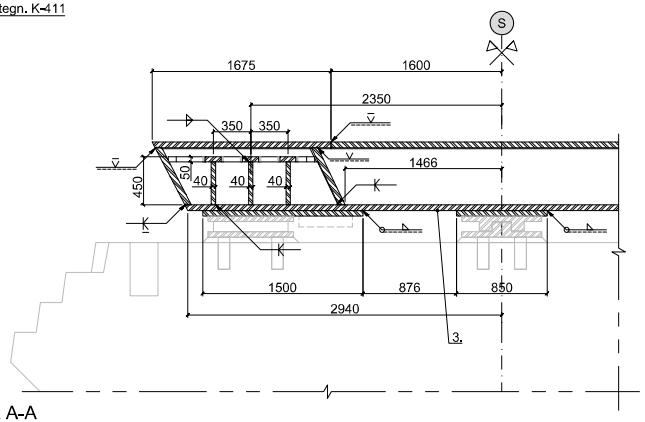


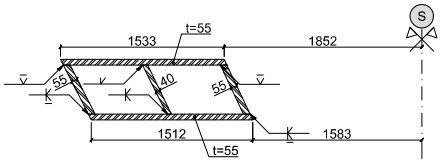
Oppriss
A1=1:25
A3=1:50



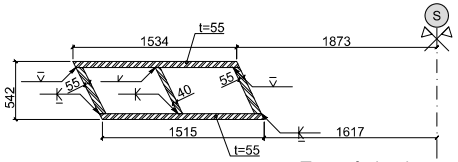
Snitt B-B
A1=1:25
A3=1:50



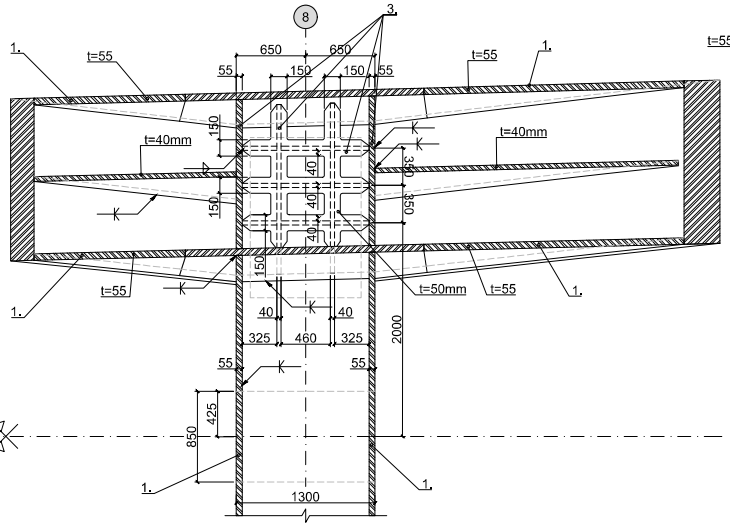
Snitt A-A
A1=1:25
A3=1:50



Snitt D-D
A1=1:25
A3=1:50



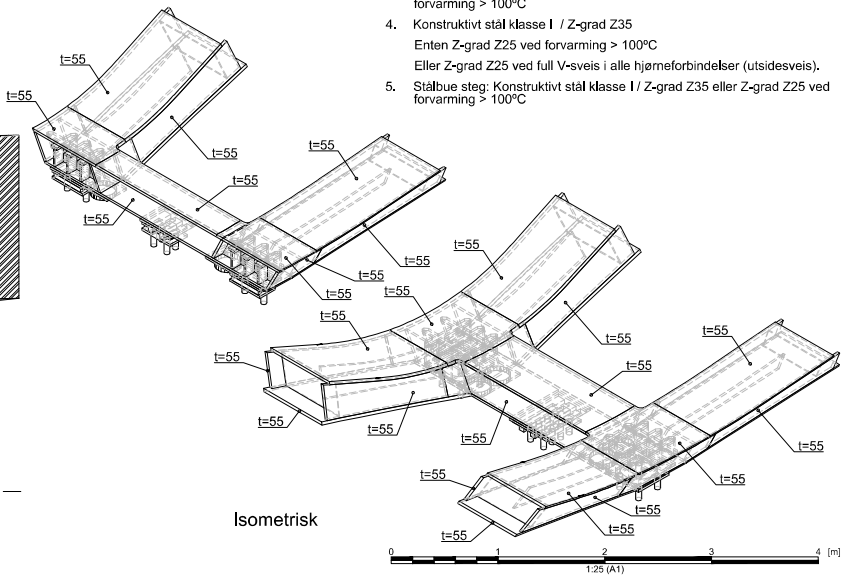
Snitt E-E
A1=1:25
A3=1:50



Snitt C-C
A1=1:25
A3=1:50

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



Isometrisk

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: Prosseskode 2, HB R762
6. Kontrollklase: 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 gjennomsveist der annet ikke er angitt
   - Alle kilsveiser 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 tverrskott 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-detaljer 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 tverrskott TE2 (50 mm) og steg- og flensplatene blir forvarmet til T >100 °C. Forvamring er også påkrevd for å unngå Z25.

Henvisninger:

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-409	Brubjelker. Avstivninger
K-410	Akse 9. Detaljer
K-411 to K-413	Stål. Detaljer
K-414	Stålbjelker mellom akse 5 og 6
K-415	Dybler detaljer

Revisjon	Revisjonen gjelder	Utarb.	Kontr.	Godkjent	Rev. Dato
D	Som Bygd	RS	ACL	BO	15.01.2026
C	TA-130	DS	ACL	BO	15.06.2023

DRAMMEN KOMMUNE

Utarbeidet av
DEGREE OF FREEDOM

Bybrua
Bru nummer 33-0008
Som Bygd
Support akse 8

Som Bygd

DEGREE OF FREEDOM
Degree of Freedom AS
Brennetveien 5
0182 Oslo

Koordinatsystem	EUREF89/NTM Sone 10/NN2000
Undarkonsulent arkiv	
Tegningsdato	29.03.2022
Målestokk	Som vist

Utarbeidet av	Kontrollert av	Godkjent av	Konsulentarkiv	Tegningsnummer/ revisjonsboksiav	
RS	MR/ACL	BO	19064	K-408	D