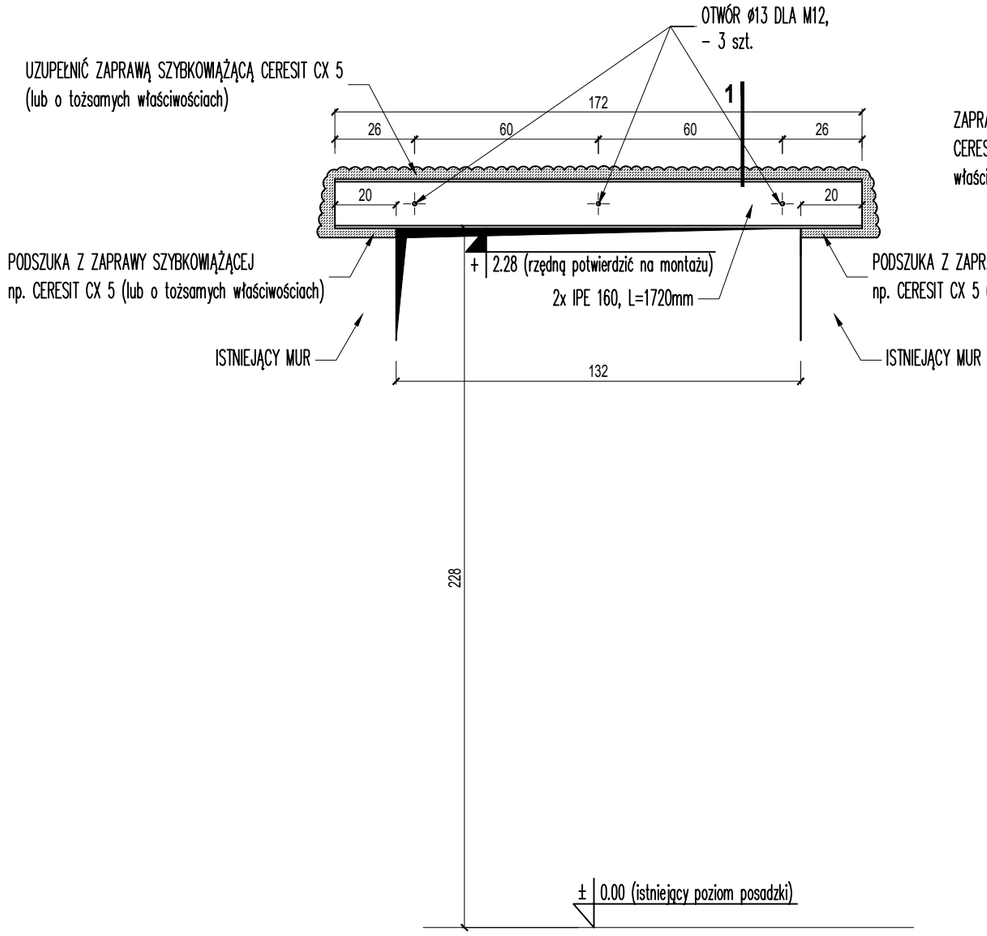
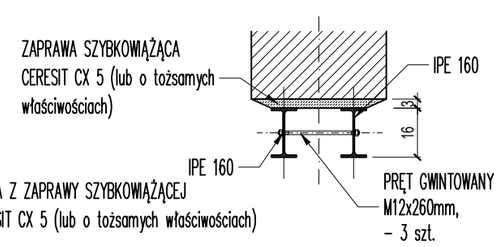
NADPROŻE STALOWE NS.8 1:20

- 1 szt.



1-1 1:20



UWAGI:

1. Wymiary podano w cm;
2. Stal klasy: S235JR;
3. Elektrody rutylowe ogólnego stosowania (EA 1.46)
4. Projektowane elementy stalowe, spawane warsztatowo i na montażu metodą MAG;
5. Wszystkie nieoznaczone spoiny:
   a=0.7 t_{min} (dla spoin jednostronnych)
   a=0.5 t_{min} (dla spoin dwustronnych);
   oraz nie mniej niż a=0.2 t_{max}
6. Kontrola wizualna spoin 100%;
7. Tolerancje:
   - tolerancje wykonania wg PN-EN ISO 13920 klasa tolerancji A/E;
   - poziom jakości dla niezgodności spawalniczych B wg PN-EN 5817;
8. Ochrona antykorozyjna poprzez malowanie warstwą przeciwutleniaczy oraz warstwami powierzchniowymi:
   - klasa agresywności korozyjnej wg PN-EN ISO 12944-2 (przyjęto klasę agresywności korozyjnej środowiska C2);
   - jakość przygotowania powierzchnii II (wg PN-70/H-97050)
   - technologia i ocena jakości przygotowania powierzchnii (wg PN-70/H-97052)
   - do zabezpieczeń antykoryjnych zastosować łączną grubość warstw 120 mikro m, powierzchnie oczyścić poprzez piaskowanie do drugiego stopnia dokładności;
   - dobór stopnia czystości stali -przyjęto stopień 2 (wg PN-71/H-04651)
   - dobór zestawu malarskiego można przeprowadzić wg PN-71/H-04653
9. Główne zabezpieczenie antykorozyjne wykonać w warunkach warsztatowych, na placu budowy wykonać zabezpieczenia wynikające z technologi montażu oraz wykonanie drugiej międzywarstwy i powłoki powierzchniowej;
10. Powłoki malarskie winny być nakładane w odpowiednich warunkach atmosferycznych przy temperaturze w granicach +15 °C do +25°C, podczas wykonywania każdej kolejnej powłoki konieczne jest przestrzeganie czasu nałożenia zgodnie z zaleceniami producenta farb oraz sprawdzenie czy poprzednia powłoka w procesach międzyoperacyjnych nie uległa zabrudzeniu, nie wolno wykonywać prac malarskich podczas deszczu, gdy jest rosa oraz silnego wiatru powyżej 4° w skali Beauforta, świeża warstwa malarska nie powinna być narażona na działanie kurzu i deszczu;
11. Kontrola jakości wykonania prac malarskich przeprowadza sie w czasie międzyoperacyjnej i po zakończeniu wszystkich prac, końcowe badanie zabezpieczenia antykorozyjnego należy przeprowadzić po okresie sezonowania ostatniej warstwy wyrównawczej pokrycia;
12. Zaleca sie 5 letni okres trwałości powłoki antykorozyjnej;
13. Wszystkie zamknięte profile stalowe zabezpieczyć od wewnątrz poprzez olejowanie;
14. Wszystkie wymiary projektowanych elementów stalowych potwierdzić na montażu przed ich wykonaniem.

ZESTAWIENIE STALI DLA POZ. NS.8

POZ.	NUMER ELEMENTU	NAZWA ELEMENTU	DŁUGOŚĆ [mm]	GATUNEK STALI	LICZBA SZTUK	DŁ. RAZEM [m]	MASA JEDN [kg/m]	MASA 1 ELEM [kg]	MASA RAZEM [kg]
NS.8	1	IPE 160	1720	S235	2	3.44	15.8	27.18	54.36
OGÓŁEM									54.36
RAZEM:									54.36
WYKONAĆ 1 szt.:									54.36

PB - Techniczny: Konstrukcja

NADPROŻE STALOWE POZ. NS.8

INWESTYCJA:	**Przebudowa i remont istniejącego budynku, budowa schodów zewnętrznych, zagospodarowanie terenu wokół budynku w ramach zadania: poprawa efektywności energetycznej budynku wielofunkcyjnego w Grzmiącej wraz z jego modernizacją**
ADRES INWESTYCJI:	**Działka nr 15/4 obręb Grzmiąca 0013, gmina Grzmiąca, ul. Kolejowa 2**

	OPRACOWALI:	nr upr.	podpisy
KONSTRUKCJA projektant:	mgr inż. ARTUR BOBROWSKI	ZAP/0003/PBKb/20 ZAP/BO/0144/20	
KONSTRUKCJA sprawdził:	mgr inż. MONIKA DOBIERSKA	ZAP/0124/POOK/12 ZAP/BO/0043/14	

PRACOWNIA PROJEKTOWA MILO
www.milo7.pl , pracownia@milo7.pl
ul. Sowińskiego 24 , 70-236 Szczecin
tel/fax 914319926 , kom. 608031884

DATA:	12.2022	rew. 00 z dn. .....
SKALA:	1:20	
NR RYS.:	**K/3.8**	