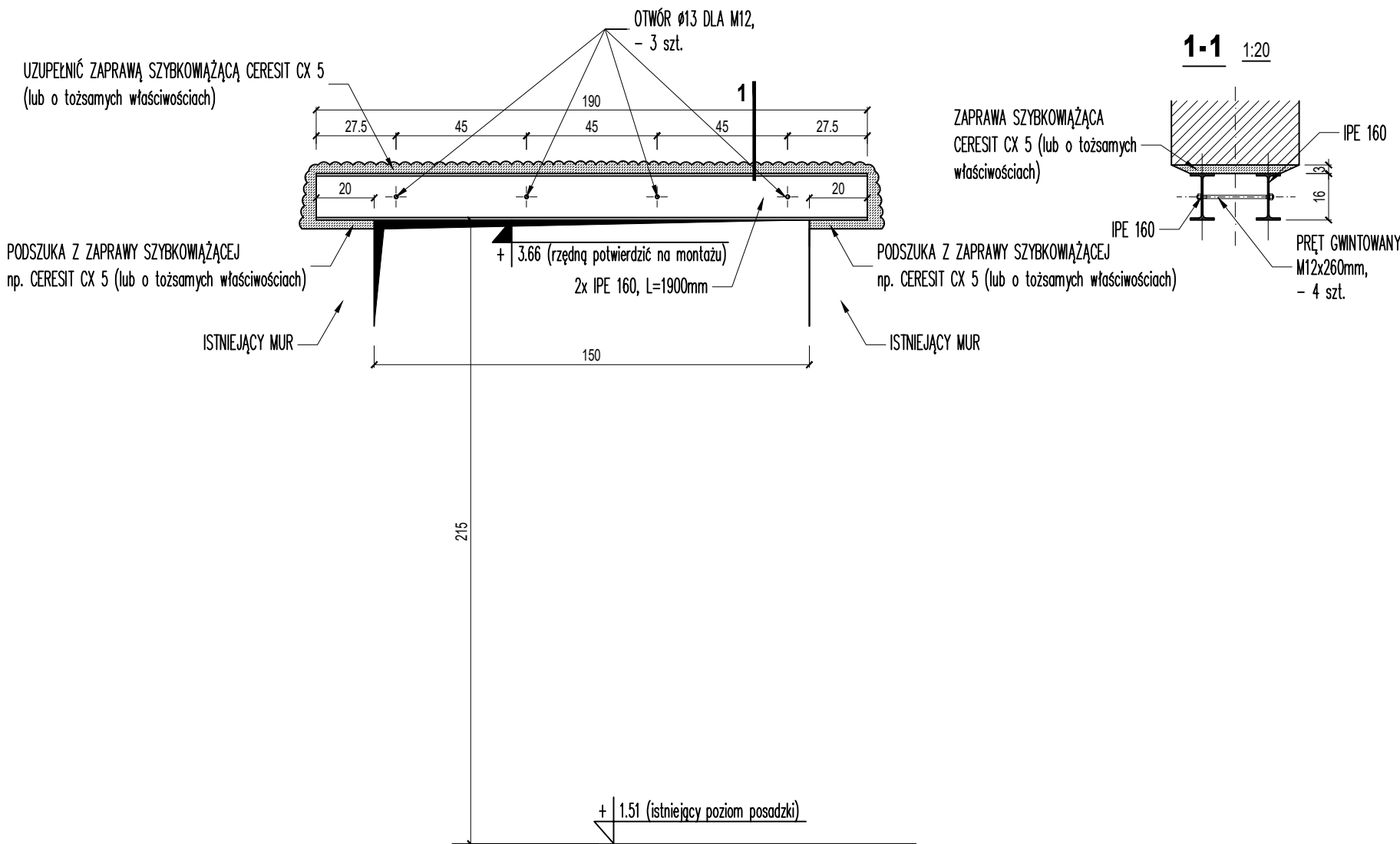


NADPROŻE STALOWE NS.8

1:20

- 1 szt.



UWAGI:

- Wymiary podano w cm;
- Stal klasy: S235JR;
- Elektrody rutowe ogólnego stosowania (EA 1.46)
- Projektowane elementy stalowe, spawane warsztatowo i na montażu metodą MAG;
- Wszystkie nieoznaczone spoiny:
 $a=0.7 t_{min}$ (dla spoin jednostronnych)
 $a=0.5 t_{min}$ (dla spoin dwustronnych);
oraz nie mniej niż $a=0.2 t_{max}$
- Kontrola wizualna spoin 100%;
- Tolerancje:
 - tolerancje wykonania wg PN-EN ISO 13920 klasa tolerancji A/E;
 - poziom jakości dla niezgodności spawalniczych B wg PN-EN 5817;
- Ochrona antykorozyjna poprzez malowanie warstwą przeciwutleniającą oraz warstwami powierzchniowymi:
 - klasa agresywności korozyjnej wg PN-EN ISO 12944-2 (przyjęto klasę agresywności korozyjnej środowiska C2);
 - jakość przygotowania powierzchni II (wg PN-70/H-97050)
 - technologia i ocena jakości przygotowania powierzchni (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
- Główne zabezpieczenie antykorozyjne wykonać w warunkach warsztatowych, na placu budowy wykonać zabezpieczenia wynikające z technologii montażu oraz wykonanie drugiej międzywarstwy i powłoki powierzchniowej;
- 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;
- Kontrola jakości wykonania prac malarskich przeprowadza się w czasie międzyoperacyjnej i po zakończeniu wszystkich prac, końcowe badanie zabezpieczenia antykorozyjnego należy przeprowadzić po okresie sezonowania ostatniej warstwy wyrównawczej pokrycia;
- Zaleca się 5 letni okres trwałości powłoki antykorozyjnej;
- Wszystkie zamknięte profile stalowe zabezpieczyć od wewnątrz poprzez olejowanie;
- Wszystkie wymiary projektowanych elementów stalowych potwierdzić na montażu przed ich wykonaniem.

ZESTAWIENIE STALI DLA POZ. NS.9

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.9	1	IPE 160	1900	S235	2	3.80	15.8	30.02	60.04
OGÓŁEM									60.04
RAZEM:									60.04
WYKONAĆ 1 szt.:									60.04

PB - Techniczny: Konstrukcja			
NADPROŻE STALOWE POZ. NS.9			
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		DATA:	12.2022
		SKALA:	1:20
		NR RYS.:	K/3.9
www.milo7.pl , pracownia@milo7.pl ul. Sowińskiego 24 , 70-236 Szczecin tel/fax 914319926 , kom. 608031884			