

1:10



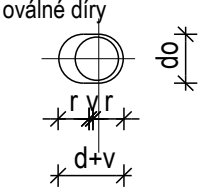
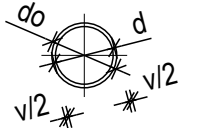
1:10



PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

kruhové díry

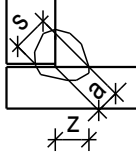


PODLE - ČSN EN 29692



PODLE - ČSN EN 1993-1-8

$$z_w = a_w \cdot \sqrt{2}$$



PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
------------	------------------

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3

Celková tloušťka zinku min. 100 μm

NÁZEV

ZÁVITOVÁ TYČ M42

Poznámka: Podrobný statický výpočet byl proveden na uvedený výrobek a systém za použití software výrobce. Zhotovitel může použít obdobný výrobek, ale v tom případě je nutné provést nové podrobné posouzení nejen zaměněného výrobku, ale celého systému. Záměnu doporučujeme konzultovat se statikem.

EXC3

OCEL:

SPOJOVACÍ MATERIÁL:

SVARY:

- 1) Ocel třídy S355, S520 (táhla), pro nosné prvky doložit dokumenty kontroly jakosti typu 2.2 dle ČSN EN 10020.
- 2) Před výrobou ocelové konstrukce je nutno zaměřit skutečný stav stavby a případně upravit velikost výrobků dle potřeb stavby a proveditelnosti montáže.
- 3) Prováděcí dokumentace nenahrazuje dokumentaci výrobní.
- 6) Protikorozi opatření ocelové konstrukce: zinek.
- 5) Dokumentace pro provedení stavby neřeší finální vzhled. Odstín RAL je řešen v architektonicko-stavební části.
- 6) Provedení ocelové konstrukce je dle požadavků uvedených v ČSN EN 1090.
- 7) Při kotvení ocelové konstrukce dodatečně se nesmí porušit vrtáním žádná výztuž železobetonové konstrukce.
- 8) Spojovací materiál pozinkový.
- 9) Stupeň jakosti pro svařované spoje "B" dle ČSN EN ISO 5817.
- 10) Při jakémkoli nesouladu projektové dokumentace a skutečného stavu je nutné upozornit GP a statika.
- 11) Provádění montážních svarů nesmí bez přehřívu probíhat v teplotách blízkých nule. Teplota přehřívu a obecné podmínky svařování při nízkých teplotách se řídí normou ČSN EN 1011-2. Svařování za teploty vzduchu nižší než -10° je zakázáno.
- 12) Plechy tl. $\geq 20\text{mm}$ musí splňovat lamelární praskavost jakostní stupeň Z25 dle ČSN EN 10164
- 13) Požadavky na kvalitu při tavném svařování kovových materiálů ČSN EN ISO 3834-2
- 14) Před výrobou ocelových kotvených prvků do betonu musí být jejich rozměry konzultovány s dodavatelem předpínací výztuže v návaznosti na osa zení částí předpínaných kabelů a rozměrových nároků pro předpínací zařízení.
- 15) Před přivařením výrobků PEIKKO MODIX se musí lokálně odstranit zinkový povlak a svar s okolím, pak následně dostatečně protikorozně opatřit.
- 16) Před započatím montáže je nutné zkontrolovat svary přivařených plechů, zkouška bude provedena ultrazvukem – UT dle ČSN EN 11666, ČSN EN ISO 23279, ČSN EN ISO 17640.
Před vyhodnocením zkoušky certifikovaným odborníkem není možné začít s montáží.