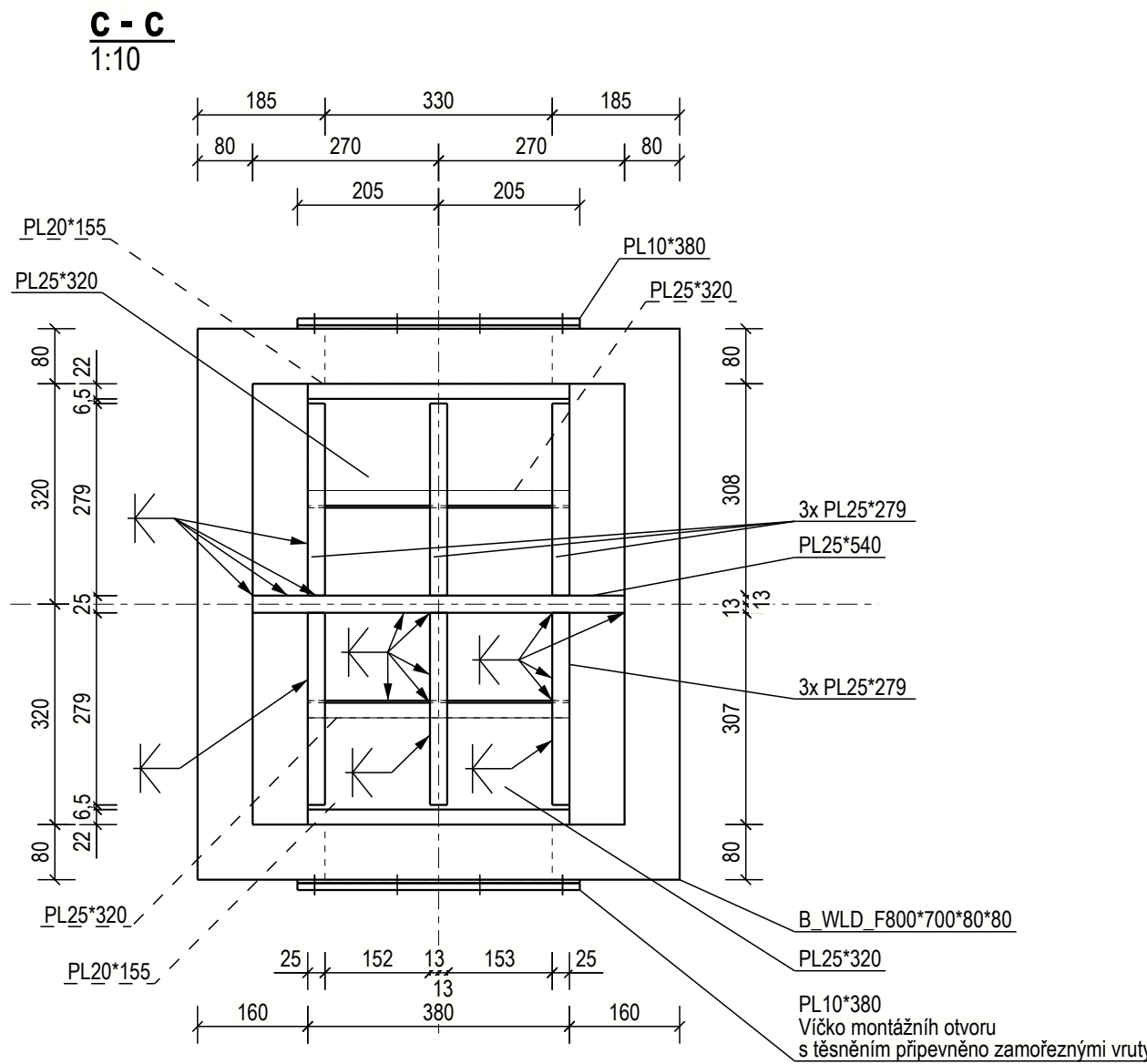
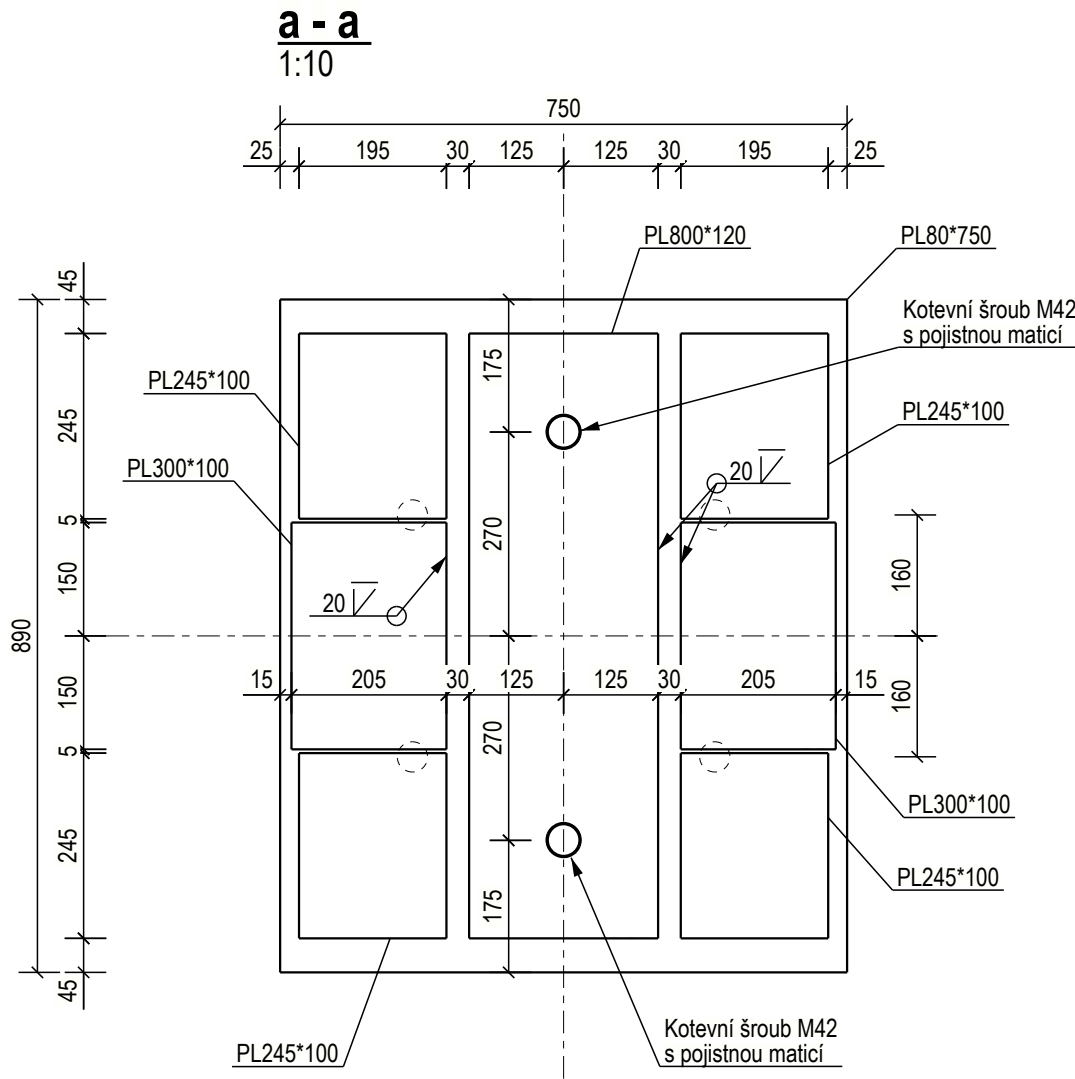
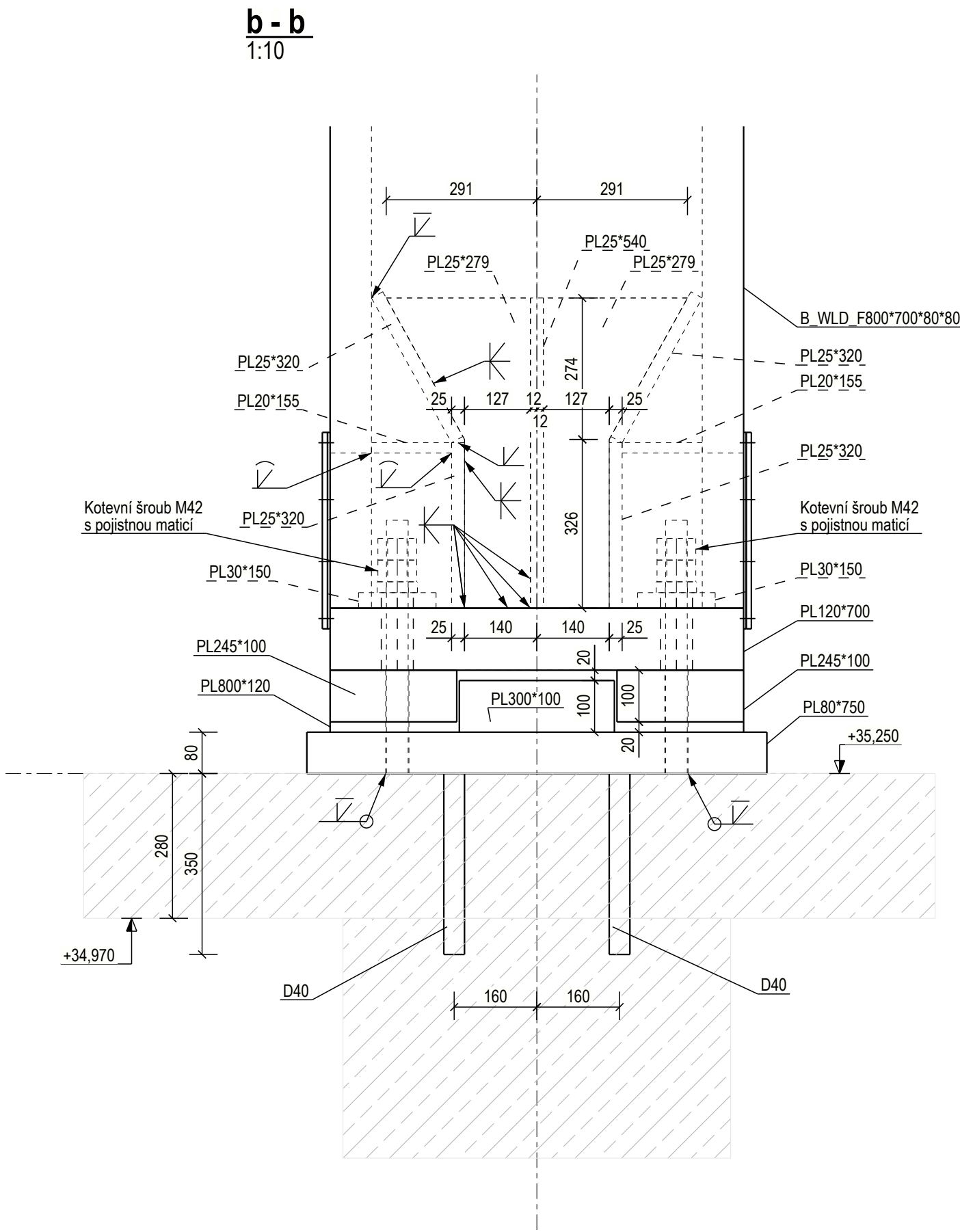
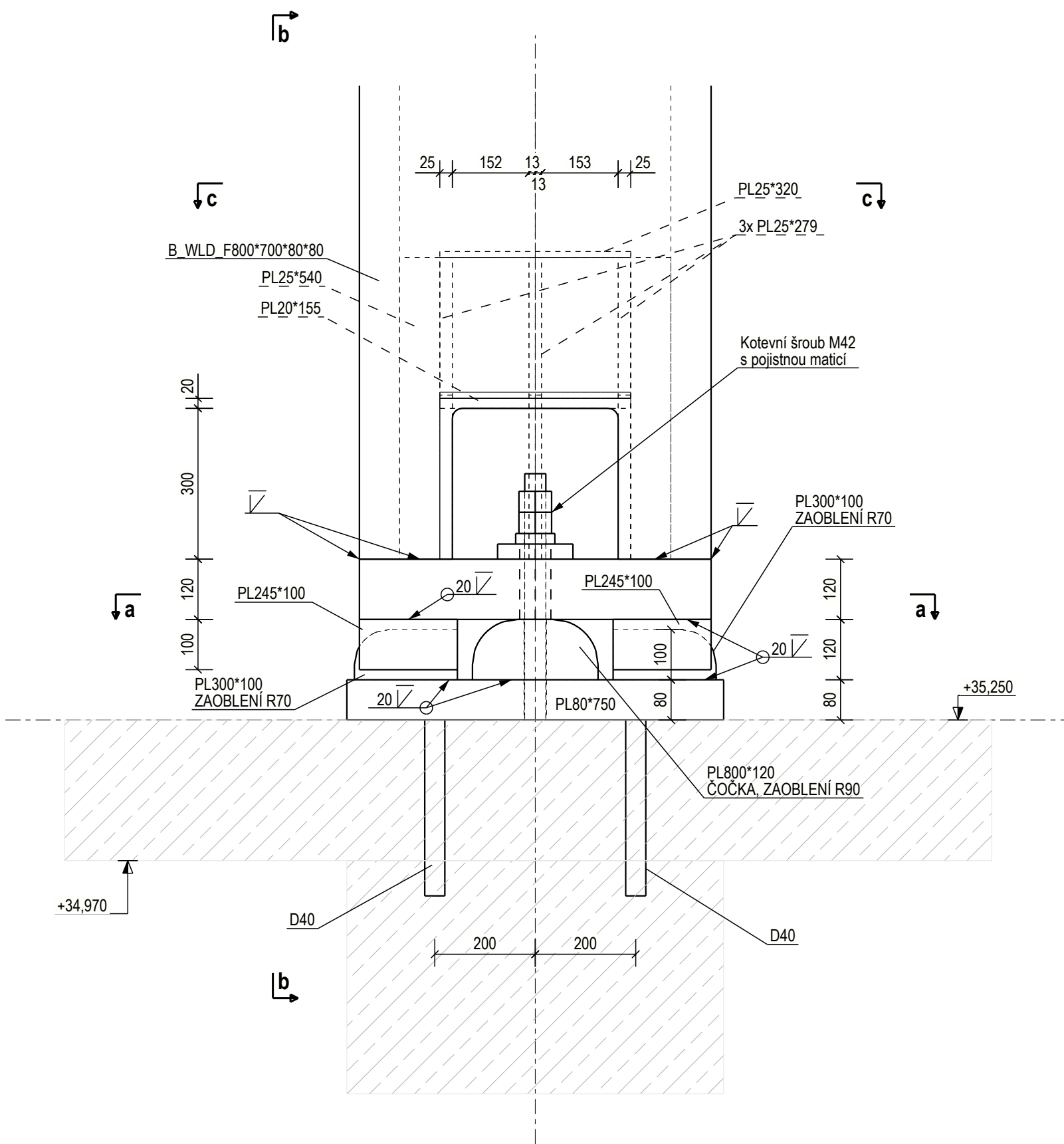
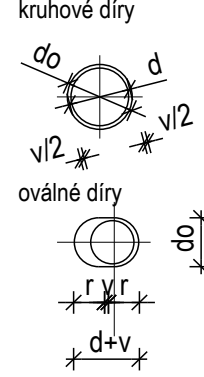


DETAIL KOTVENÍ - OSA B / 3,5,7
1:10



JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY V ZINKOVANÝCH KONSTUKCÍCH [mm]

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1							
Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24 27 a větší
Normální kruhové díry	do-d=v	2			3		4
Zvětšené kruhové díry	do-d=v	4		5		7	9
Krátké oválné díry (v podélném směru)	do-d=v	4		6		8	10
Dlouhé oválné díry (v podélném směru)	do-d=v				1,5d		

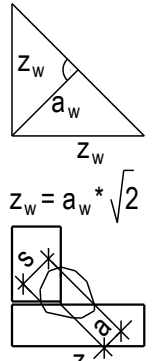


PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH
PODLE - ČSN EN 29692

V - svar		ÚHEL a 40° < a < 60°	MEZERA b b < 4	OTUPENÍ c c < 4
V - svar		ÚHEL a 35° < a < 60°	MEZERA b 2 < b < 4	OTUPENÍ c 1 < c < 2
K - svar		ÚHEL a 35° < a < 60°	MEZERA b 1 < b < 4	OTUPENÍ c c < 2
NEOZNAČENÉ SVARY	KOUTOVÉ SVARY			
TUPÉ SVARY	t ₁ ≥ t ₂ a = 0,5 x t ₂			
PROVÉST NA TLOUŠŤKU MATERIÁLU				

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ
DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY
PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a _w	Z _w	L _{min}	L _{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050



DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ
PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

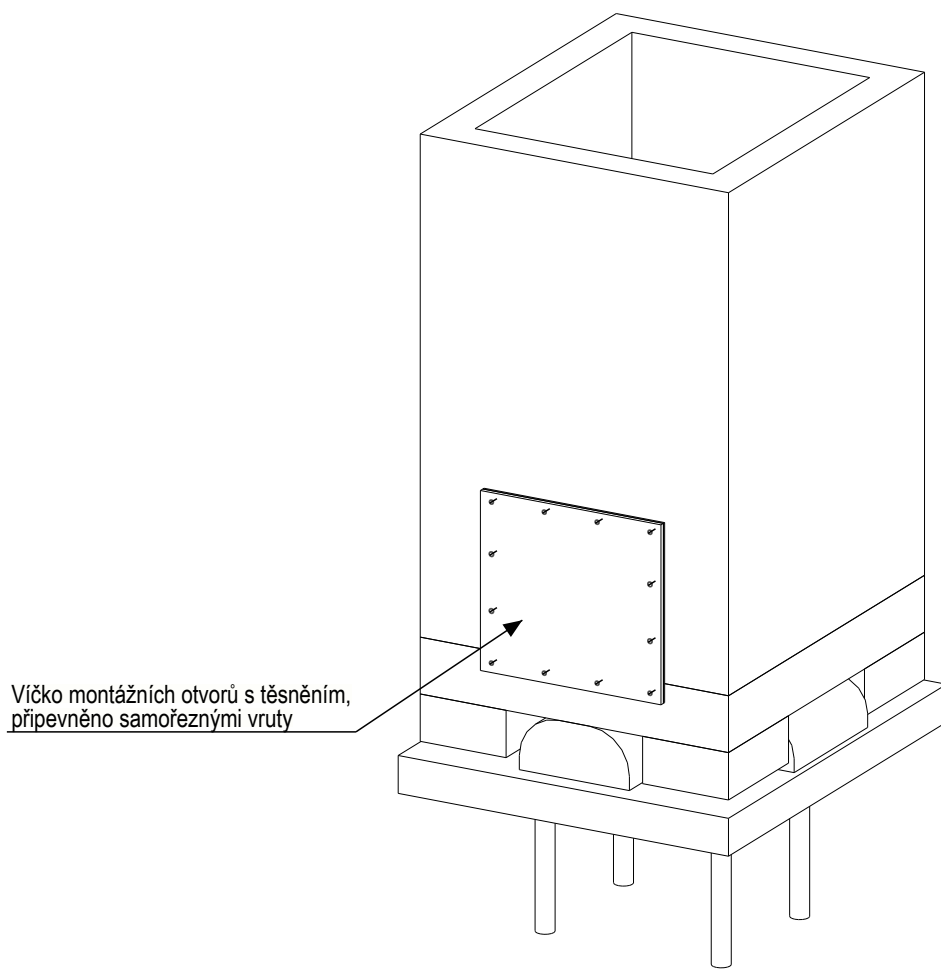
(Pozinkování povlaky - Směrice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)	
ZINKOVÁNÍ:	ŽIVOTNOST 80 LET
OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3	Celková tloušťka zinku min. 100 μm

VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1		
tvár A	tvár B	tvár C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovoleno	není dovoleno

SEZNAM VÝROBKŮ

NÁZEV	POČET
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.	



TRÍDA PROVEDENÍ KONSTRUKCE: **EXC3**
OCEL: **S355, S520 (táhla)**
SPOJOVACÍ MATERIÁL: **8.8; fu=800MPa**
SVARY: **fu=510MPa**

POZNÁMKY:

- Ocel třídy S355, S520 (táhla), pro nosné prvky doložit dokumenty kontroly jakosti typu 2.2 dle ČSN EN 10020.
- Před výrobou ocelové konstrukce je nutno zaměřit skutečný stav stavby a případně upravit velikost výrobků dle potřeb stavby a proveditelnosti montáže.
- Prováděcí dokumentace nenahrazuje dokumentaci výrobní.
- Protikorozi opatření ocelové konstrukce: zinek.
- Dokumentace pro provedení stavby neřeší finální vzhled. Odstín RAL je řešen v architektonicko-stavební části.
- Provedení ocelové konstrukce je dle požadavků uvedených v ČSN EN 1090.
- Při kotvení ocelové konstrukce dodatečně se nesmí porušit vtřínání žládná výztuž železobetonové konstrukce.
- Spojovací materiál pozinkový.
- Stupeň jakosti pro svařované spoje "B" dle ČSN EN ISO 5817.
- Při jakémkoli nesouladu projektové dokumentace a skutečného stavu je nutné upozornit GP a statika.
- Provádění montážních svarů nesmí bez předešlého probíhat v teplotách blízkých nule. Teplota předešlého a obecně podmínky svařování při nízkých teplotách se řídí normou ČSN EN 1011-2. Svařování za teploty vzduchu nižší než -10° je zakázáno.
- Plechty tl. >= 20mm musí spřítovat lamelární praskavost jakostní stupeň Z25 dle ČSN EN 10164
- Požadavky na kvalitu při tvárném svařování kovových materiálů ČSN EN ISO 3834-2
- Před výrobou ocelových kotevních 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.
- Před přivařením výrobků PEIKKO MODIX se musí lokálně odstranit zinkový povlak a svar s okolím, pak následně dostatečně protikorozně opatřit.
- Před započatím montáže je nutné zkontrolovat svary přivařených plechů, zkouška bude provedena ultrazvukem – UT dle ČSN EN ISO 11666, ČSN EN ISO 23279, ČSN EN ISO 17640. Před vyhodnocením zkoušky certifikovaným odborníkem není možné začít s montáží.

