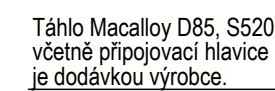
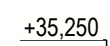


1:10

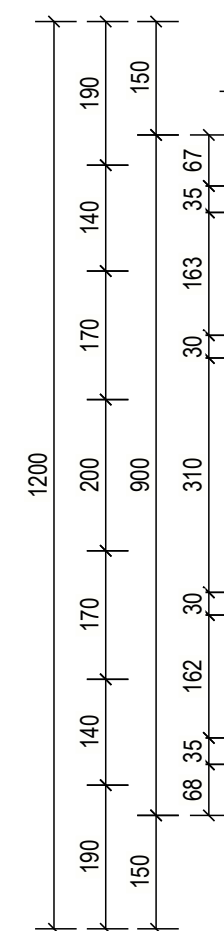


Táhlo Macalloy D42, S520 včetně připojovací hlavice je dodávkou výrobce.

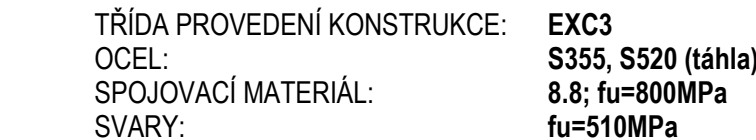
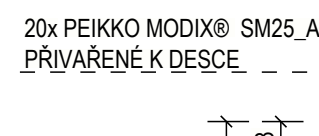
1:10



1:10



1:10

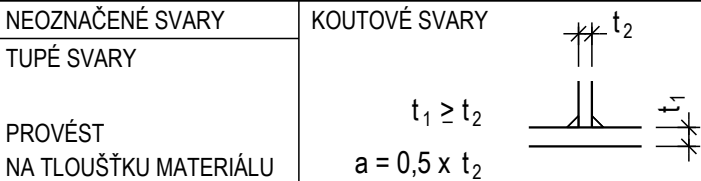


4) 0 1481 0055 05

- 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) Poskydnout dokumentace nenahrážející dokumentaci výrobní.
- 4) Protikorozi opatření ocelové konstrukce: zinek.
- 5) Dokumentace pro provedení stavby neřeší finální vzhled. Odstín RAL je řešen v architektonicko-stavbní části.
- 6) Provedení ocelové konstrukce je dle požadavků uvedených v ČSN EN 1090.
- 7) Při kotvení ocelové konstrukce dodatečně se nesmí porušit vrtáním žádná výtěžt 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 PG a statika.
- 11) Provádění montážních svárů nesmí bez předehřevu probíhat v teplotách blízkých nule. Teplota předehřevu 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. >= 20mm musí splňovat lamelární praskavost jakosti stupně Z25 dle ČSN EN 10164
- 13) Požadavky na kvalitu při tvárném svařování kovových materiálů ČSN EN ISO 3834-2
- 14) Před výrobou ocelových kotvených prvků do betonu musí být jejich rozměry konzultovány s dodavatelem předpínací výtěžt v návaznosti na osa zení část předpínaných kabelů a rozměrových nároků pro předpínací zařízení.
- 15) Před přivázením výrobků PEIKKO MODIX se musí lokálně odstranit zinkový povlak a svar s okolím, pak následně dostatečně protikorozi opatřit.
- 16) Před zaplacením montáže je nutné zkontrolovat svary přivážených plechů, zkouška bude provedena ultrazvukem – UT dle ČSN EN ISO 11666, ČSN EN ISO 23279, ČSN EN ISO 17640.
- 17) Před vyhodnocením zkoušky certifikováním odběrníkem není možné začít s montáží.

PODLE - ČSN EN 1090-2+A

PRÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH



DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

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

Celková tloušťka zinku min. 100 µm

LE - ČSN EN 1090-2+A1

tvár A	tvár B	tvár C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen

NALLEY	FOSE
PEIKKO MODIX® SM25_A	50 ks
PEIKKO MODIX® SM32_A	12 ks

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.

