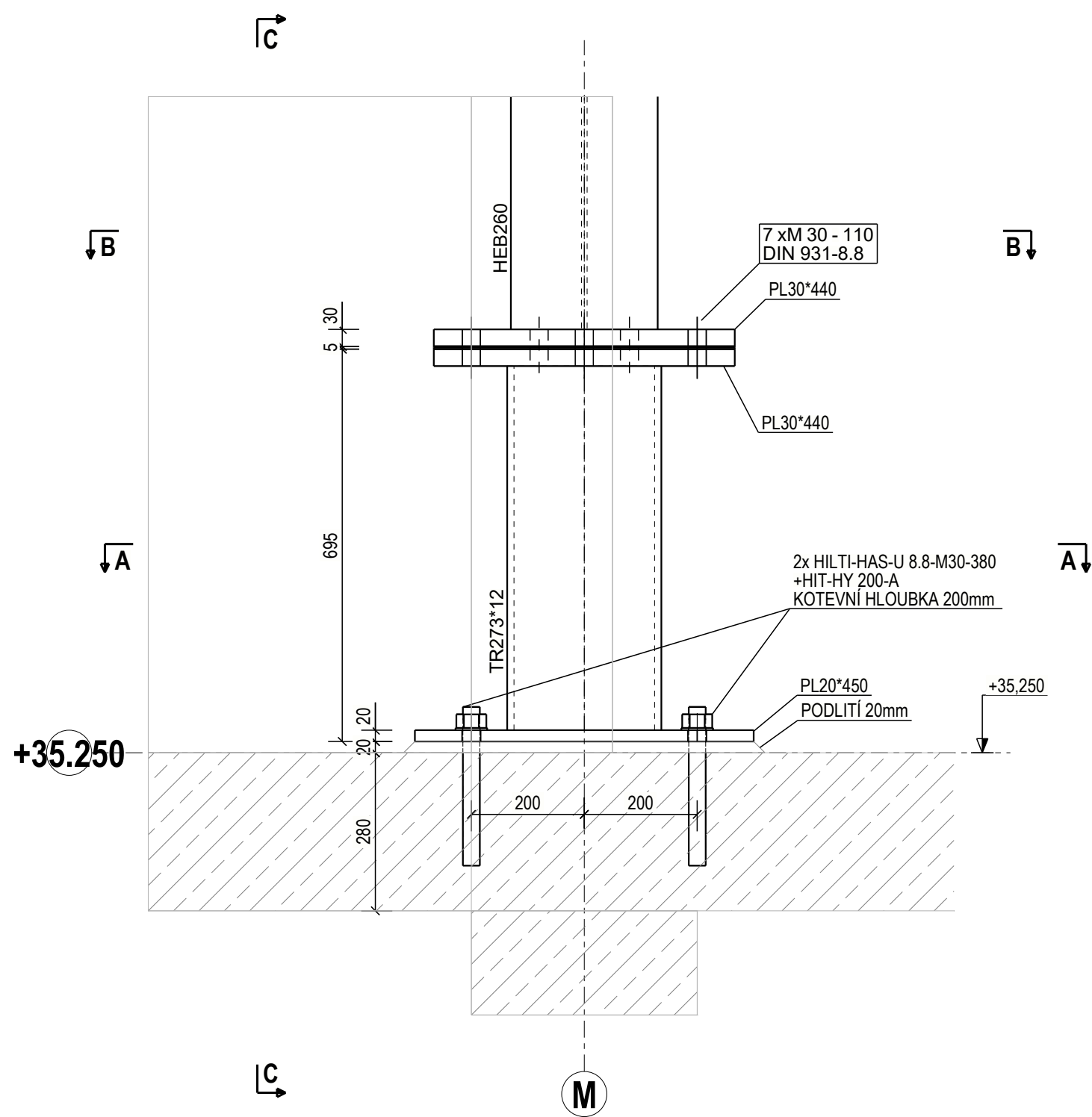


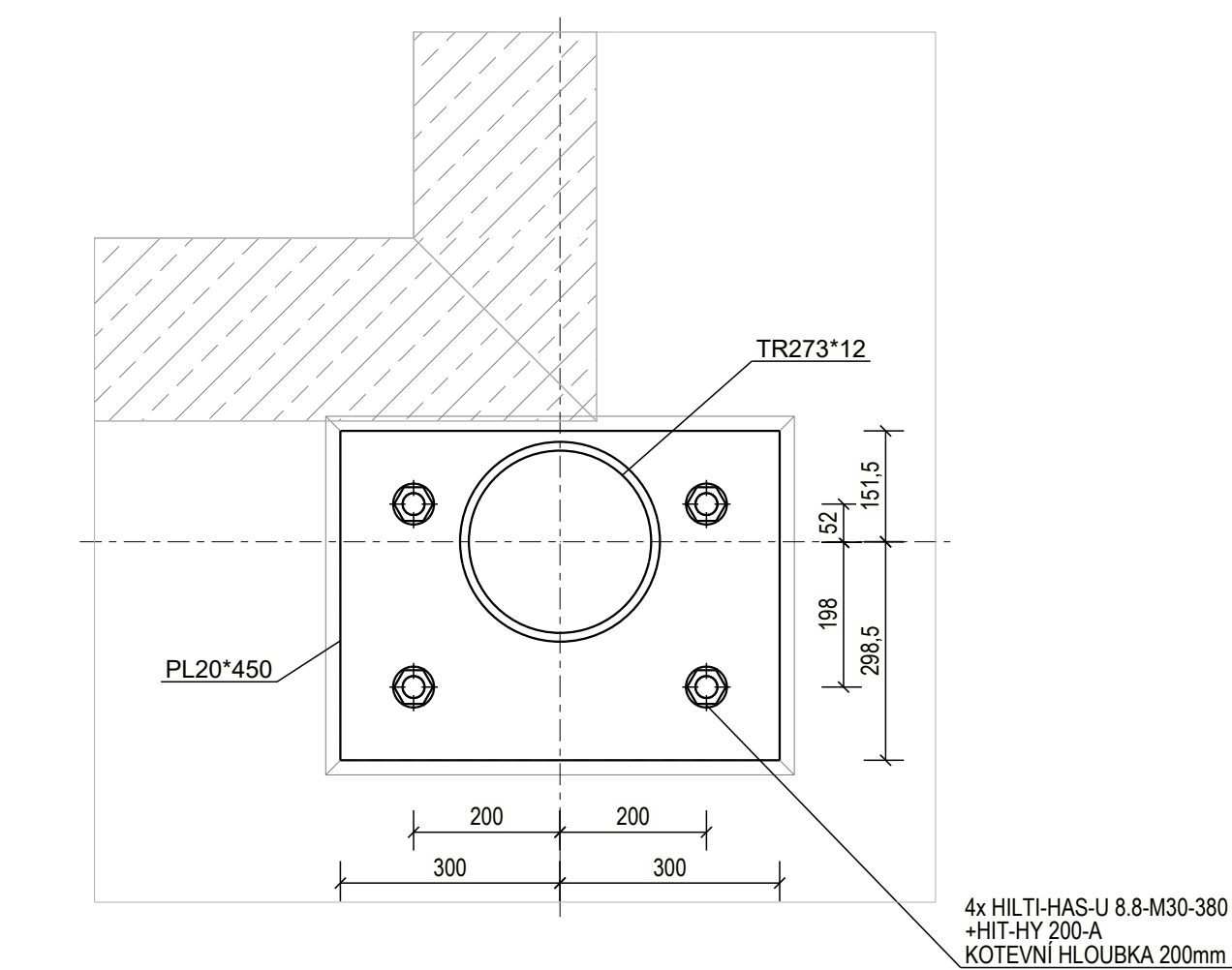
DETAIL KOTVENÍ - OSA M / 4.6

1:10



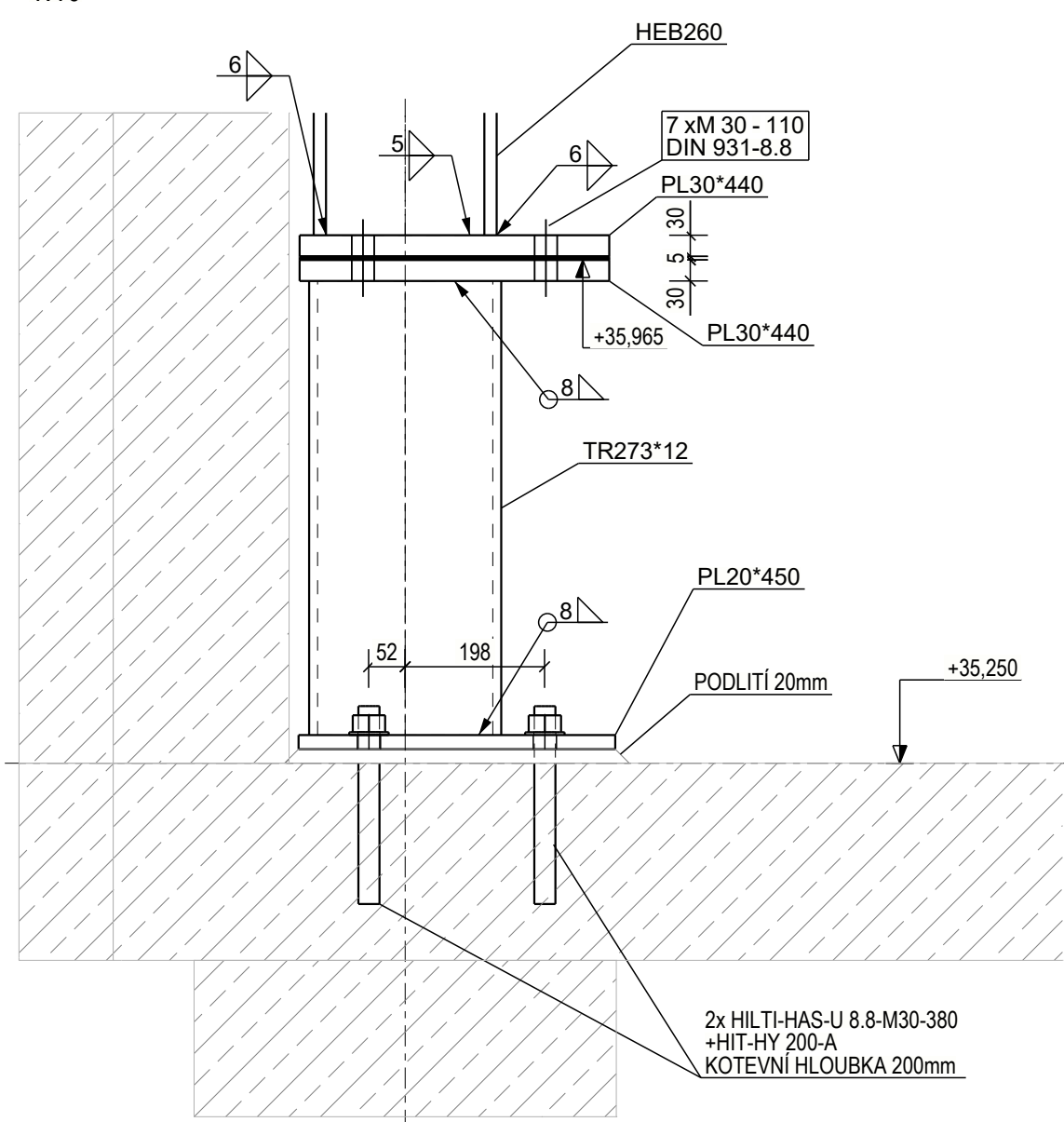
A - A

1:10



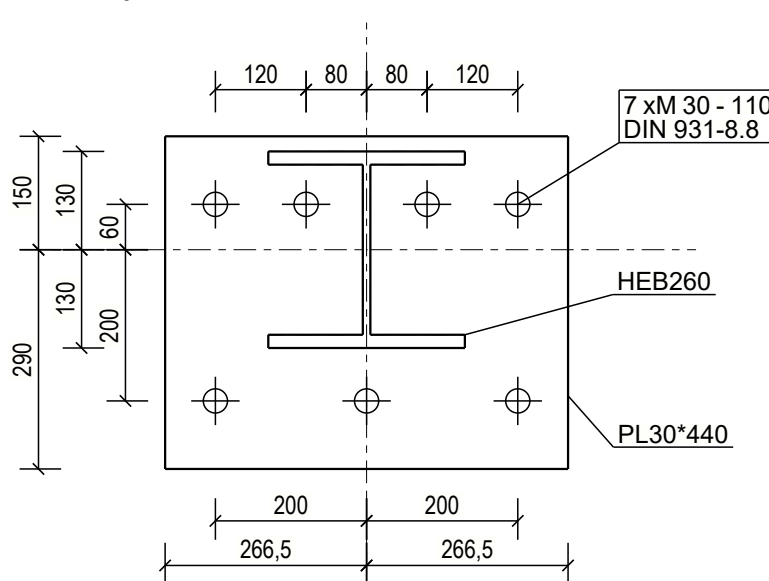
C - C

1:10



B - B

1:10



SEZNAM VÝROBKŮ

NÁZEV	POČET
HILTI-HAS-U 8.8-M30-380	4 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.	
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 10202.
- 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 žádná 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 svařů nesmí bez přehřevu probíhat v teplotách blízkých nule. Teplota přehřevu a obecné podmínky svařování při nízkých teplotách se řídí normou ČSN EN 1011-2. Svařování za teploty vzduchu nižší než -10° je zakázáno.
- Plech ty. >= 20mm musí spřahovat lamelární praskavost jakostní stupeň Z25 dle ČSN EN 10164
- Požadavky na kvalitu při tavném 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 započetím montáže je nutné zkontrolovat svař 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.

VÝŘEZY

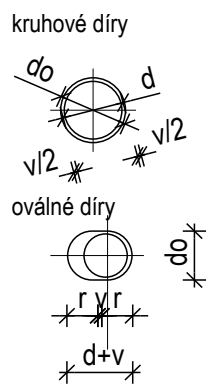
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

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

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

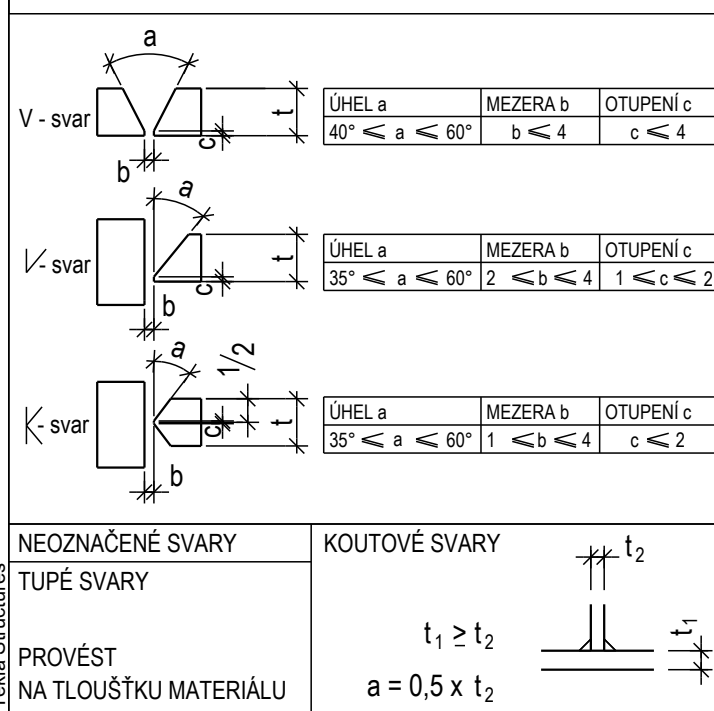
PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

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

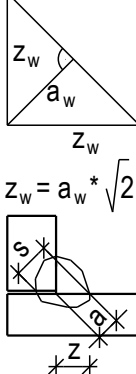


TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ

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 - Směrnice 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