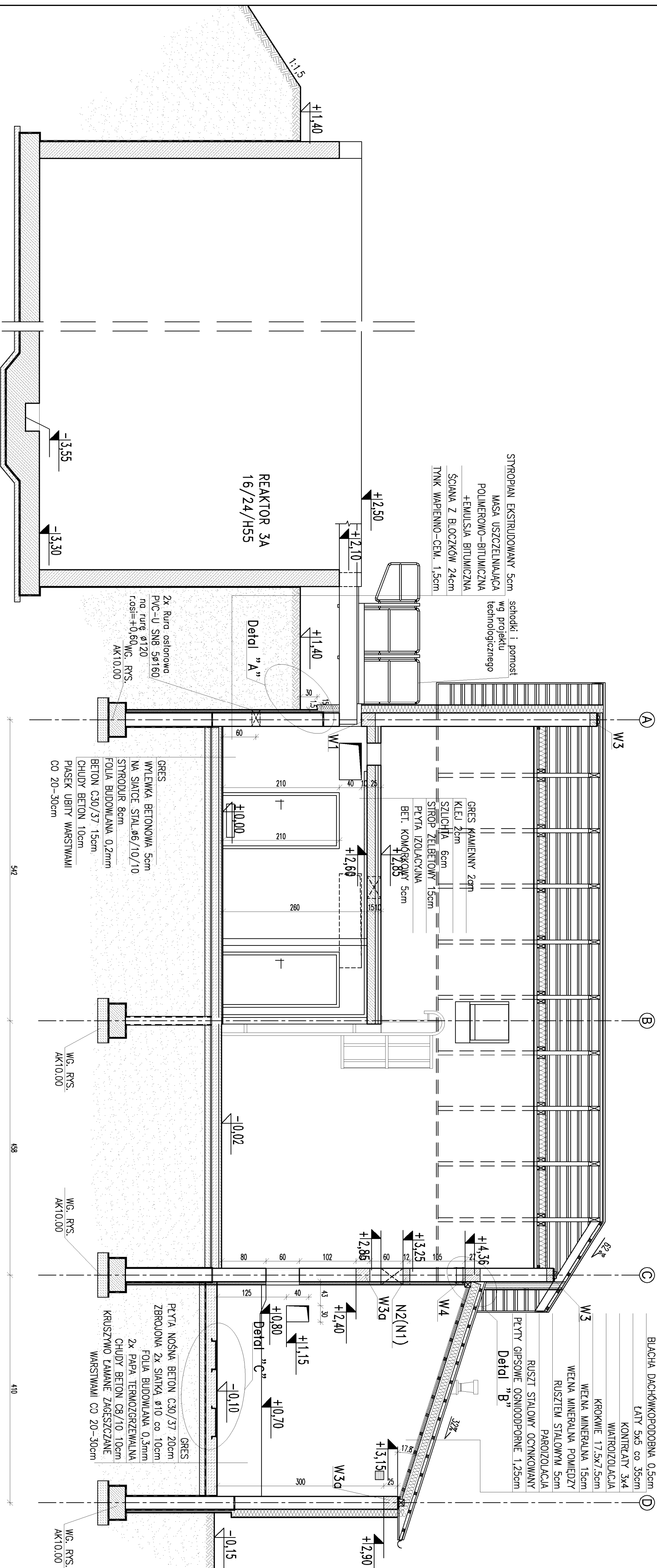


POZ.	MINIER ELEMENTU	NAZWA ELEMENTU	DLUGOSC [mm]	CIAGNIKI STYKI	CIAGNIKI SZCZKA	PC [m] /2	JAKA [m] /2	JEN [m] /2	EDMANSKI [m] /2	EDMANSKI RAZDZ [m] /2
AA	1	C 100 Biotex g 8mm	16800	5235 SF	5235 SF	16.800	10.6	17.014	17.174	17.174
			4300			4.92	64	—	31.885	31.885
MADALATEK NA SPONIE: 1,8%										
RAZDZ:										
WYKONAC: x 1										
									469.02	8.89
									502.91	502.91
									502.91	502.91

ZESTAWIENIE STALI



PRZEKRÓJ I-1 1:50

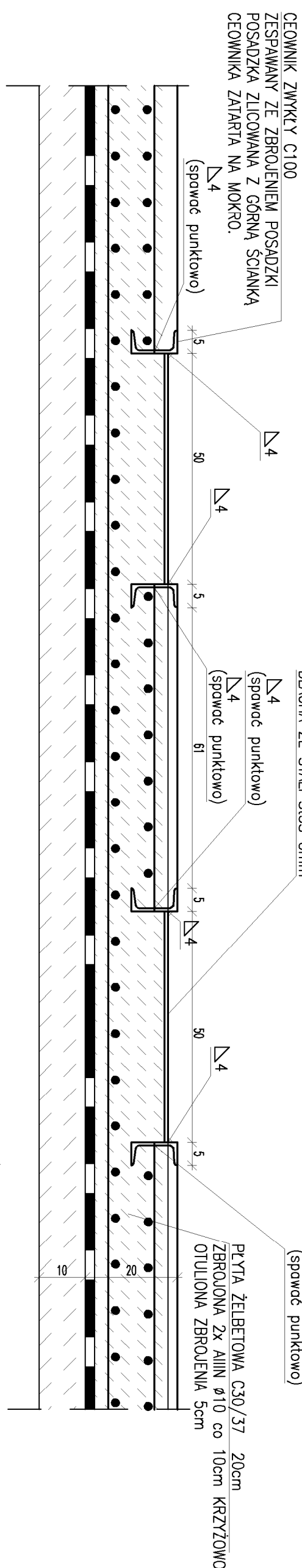
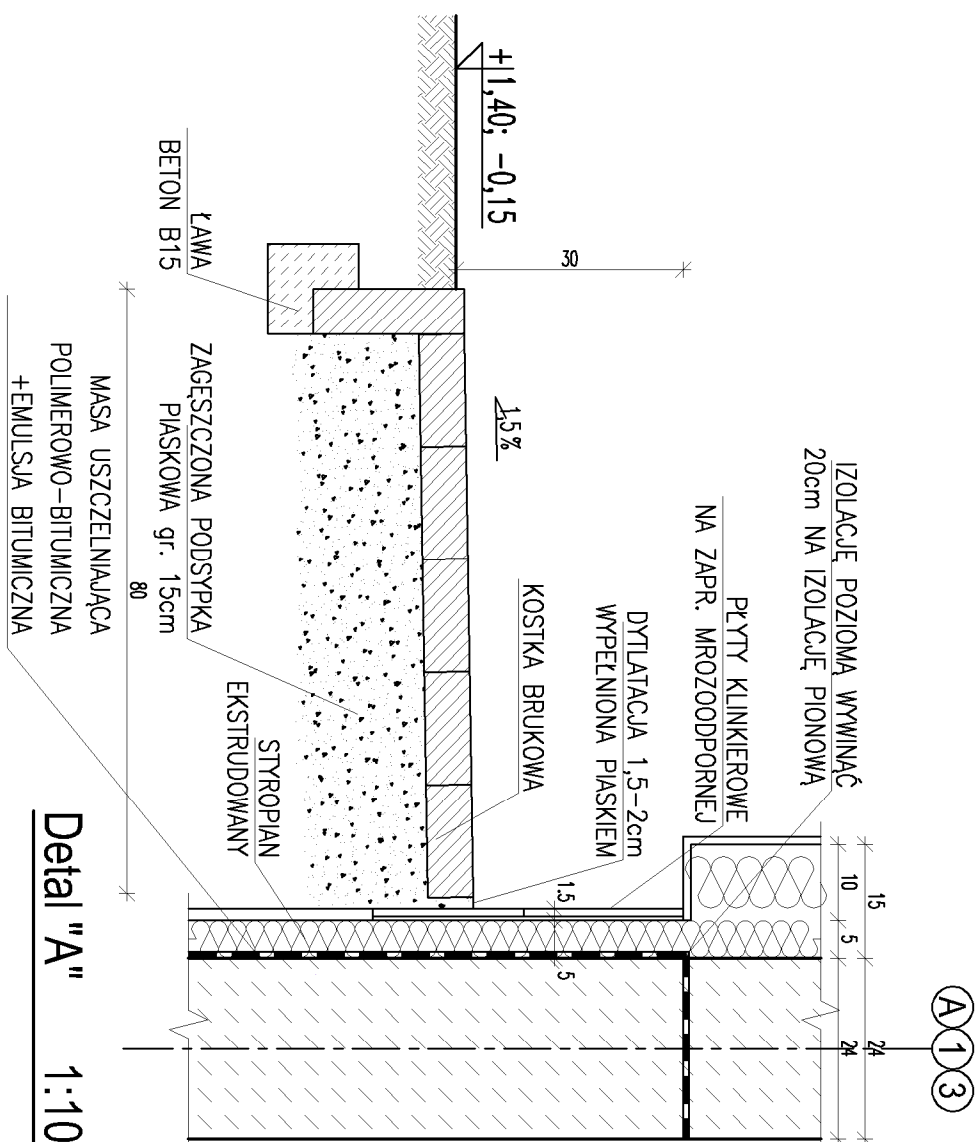
Klasę konstrukcji stalowej spawanej (wg normy PN-87 M-69008, projektant określa na drugą $Z_A=1$ $Z_B=2$. Sprawdzenia połączeń należy wykonać zgodnie z normą PN-B-06200 z grudnia 2002.

Spoiny nieoznaczone wykonać jako:

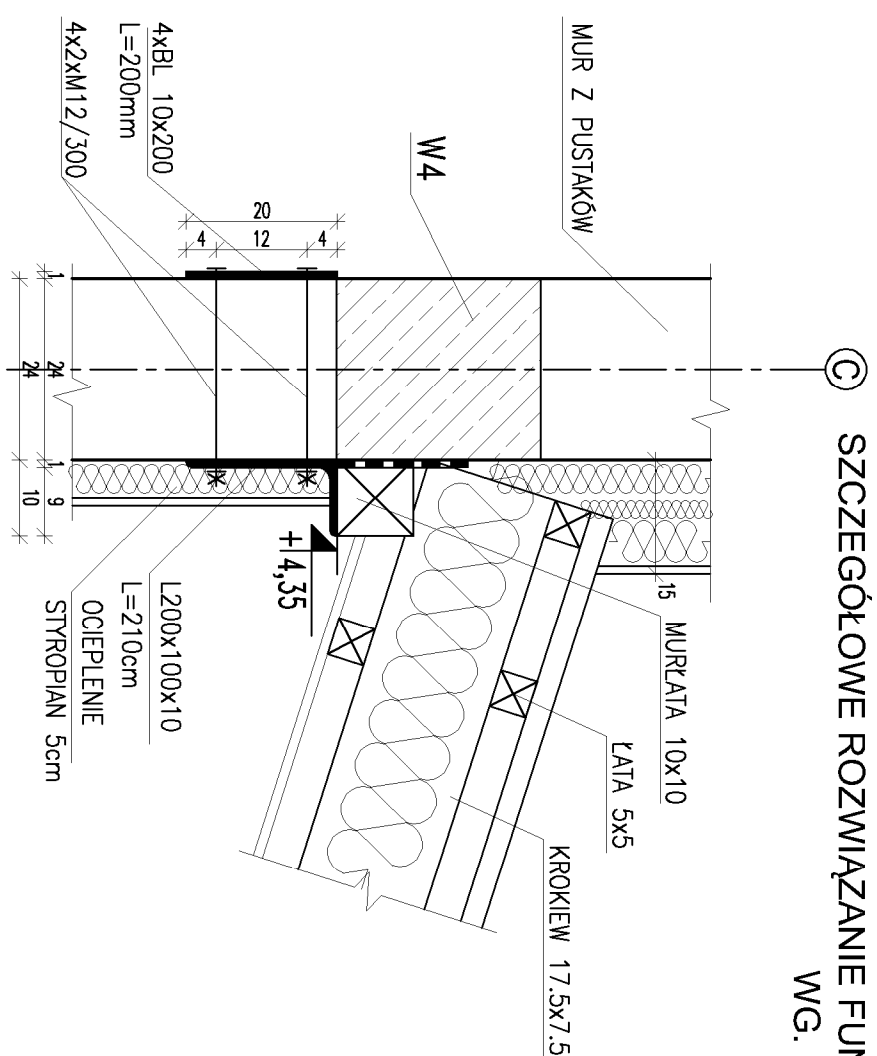
1. Dla elementów o grub. $< 4\text{ mm}$ $\rho \perp$
2. Dla pozostałych $0,7 \text{ min} > \rho \geq 0,2 \text{ max}$
3. US – oznacza – sprawdzić na rozwarstwienie.

ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE
(O LE INWESTOR W STANOM INACZEJ)
WYKONAĆ W NASTĘPUJĄCY SPOSOB:
- WYKONAĆ III STOPIEŃ OCZYSZCZAJĄCY ELEMENTÓW
- MALOWAĆ FARBĄ PODKADŁOWĄ EPOKSYDOWĄ
- 120 mm
- MALOWAĆ FARBĄ NAWIERZCHNIOWĄ - 40 mm
WZĘĆ PO WYKONANIU ZABEZPIECZĄC PONOWNIE
ANTYKOROZYJNE, POWŁOKA ANTYKOROZYJNA J.W.
KOLOR FARBY RAL 9001

STAL PROFILOWA St3S
ELEKTRODY ER 3.46 ER 1.46
OK 61.30 Ø2.5



DETAIL "C" 1:10



<u>Detail "B"</u>	1:10
-------------------	------

[illegible]

UWAGA: Wymiary podano w cm

UWAGA: Rysunek opracowano według warunków technologicznych zawartych w opisie technologicznym

 $\pm 0,00 = 181,15 \text{ m nppm}$

BIURO PROJEKTOWO – WYKONAWCZE
EKOPROMAG
ul. Engeströma 16/59
60-571 Poznań
ekopromag@gmail.com