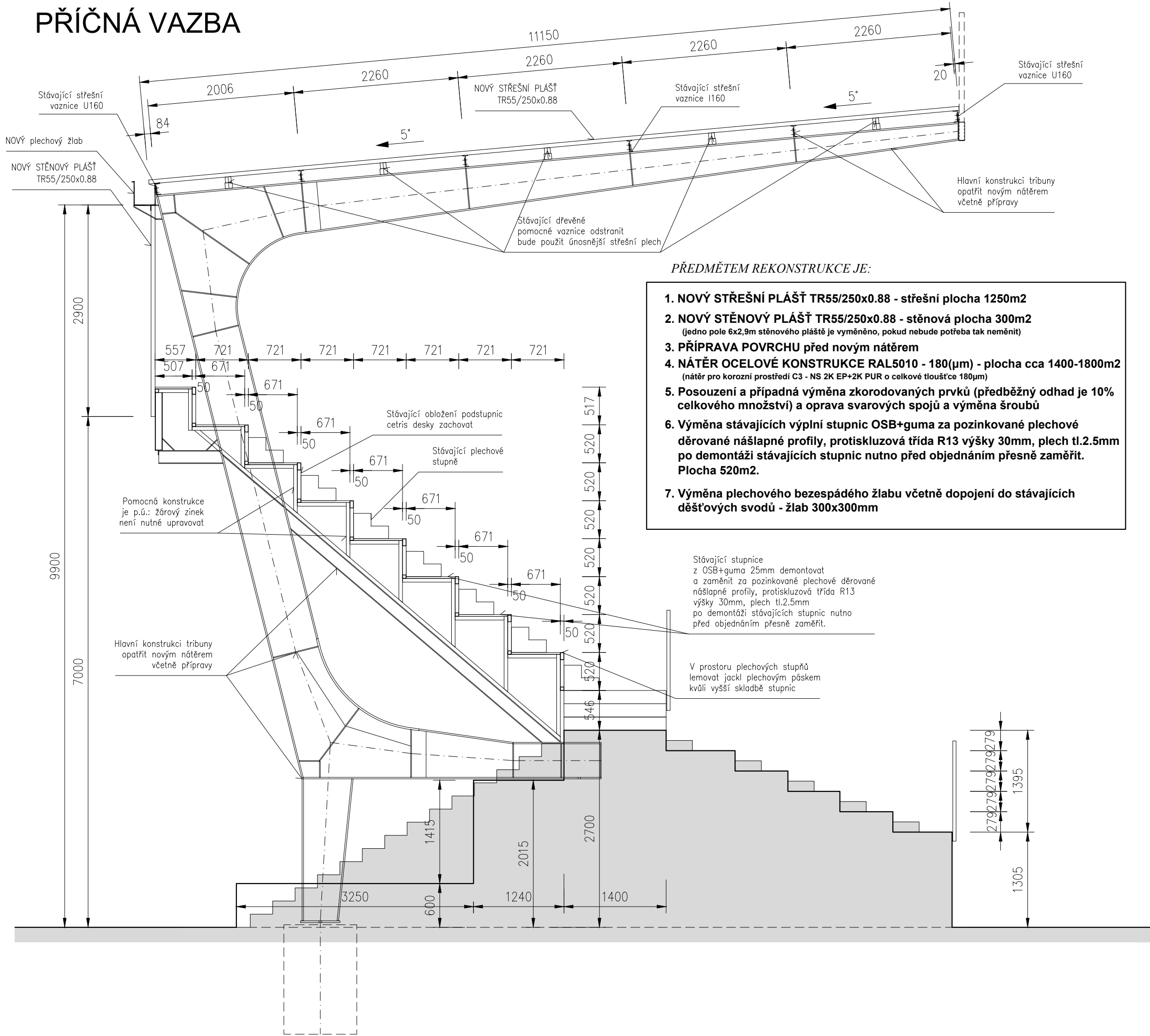


PŘÍČNÁ VAZBA



Nepředpjaté šroubové spoje

Typ šroubového spoje	ŠROUBY		MATICE		PODLOŽKY	
	Pevnostní třída	Norma	Pevnostní třída	Norma	Pevnostní třída	Norma
Spoje namáhané smykem	5.6	ČSN EN 24017	5	ČSN EN 24034	100HV	ČSN 02 1702
	8.8	ČSN EN 24017	10	ČSN EN 24032	200HV	ČSN 02 1702
	10.9	DIN 6914	12	DIN 6915	200HV	DIN 6916
Spoje namáhané tahem	8.8	DIN 931	10	ČSN EN 24032	200HV	ČSN 02 1702
	10.9	DIN 931	12	DIN 6915	200HV	DIN 6916

Ekvivalenty konstrukčních ocelí podle národních a evropských norem

Dílece ocelové konstrukce	S235	S275	S355	S455
Otevřené průřezy typu I, U, HE,...	S235JR	S275J2	S355J2	X
Hranaté a kulaté trubky (duté profily)	S235J2H	S275J2H	S355J2H	X
Tyče (např. hranol pro kolejnici jeřábové dráhy)	X	X	S355J0	X
Vaznice a pažďíky METSEC	X	X	X	S450GD+Z275

KONSTRUKCE SKUPINY "EXC3" DLE ČSN EN 1990

ELEKTRODY ISO 14341-A-G3 Si1

PŘÍPRAVA POVRCHU na staveništi: bude povrch tryskán vodním paprskem o vysokém tlaku. Tryskání vodou používá tlaku vody vyššího než 70MPa. Před samotným tryskáním odstraníme olej a mastnotu vhodným detergentem.

Tryskáním vysokotlakou čistou vodou zajistíme odstranění solí a ostatních nečistot. Po oschnutí abrazivně otryskejte na Sa 2 ½ dle ČSN ISO 8501-1 a odstraňte prach.


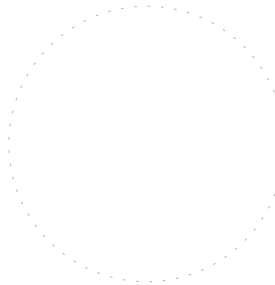
PŘÍPRAVA POVRCHU na dílně: bude povrch tryskaný dle ČSN EN ISO 8501 -4:1992 Ruční a strojní čištění ocelovým kartáčem dle ISO 8504 – 3. Povrch, který nebyl tryskán a má být opatřen nátěrem, musí být zbaven volných okují, prachu, mastnoty a oleje a očištěn ocelovým kartáčem. K tryskání povrchu budou použity tryskácké prostředky vhodné pro požadovanou povrchovou úpravu. Pro nátěry - ocelové broky nebo sekaný drát, pro metalizaci - abrazivní drť.

POVRCHOVÁ ÚPRAVA: Dle ČSN ISO 12944-5:2018 pro korozní prostředí C3 (životnost 15-25let) se udává NS 2K EP+2K PUR o celkové tloušťce 180µm, proto byl zvolen nátěrový systém firmy HEMPEL.

Základní nátěr je Hempadur Quattro 17634 120µm a vrchní nátěr Hempathane FD 55750/RAL 60µm.
Trvanlivost nátěrového systému 15-25let. Nátěr obnovit při viditelné korozi >5% povrchu chráněné plochy.

Pozn.:

V průběhu demontáže střešní krytiny bude posouzen stav střešních vaznic z profilů I a U a případně provedena výměna zkorodovaných prvků (předběžný odhad je 10% celkového množství) a oprava svarových spojů a výměna šroubů. Pokud dojde k záměně některých šroubových spojů budou s třídou pevnosti 8.8. Upřesnit na montáži nutnost výměny.

Zodpovědný projektant: Ing. Radek Šabatka autorizovaný inženýr ČKAIT 1102826 Gudrichova č.p.37 746 01 Opava tel. GSM +420 602 764 973 e-mail radek.sabatka@seznam.cz		Vypracoval: Ing. Daniel Kubánek Staňkova č.p.31 747 06 Opava-Kylešovice tel. GSM +420 605 738 954 e-mail kubanek.daniel@seznam.cz		<div><div>Ing. Radek Šabatka Statika a projekce ocelových konstrukcí ČKAIT: 1102826 IČO: 60953454</div></div>	
Stupeň PD	DVZ	Projektová dokumentace pro výběr zhotovitele stavby		<div>podpis</div> <div>otisk autorizačního razítka</div> <div></div>	formát 2,5 x A4
Část	D.1.2.1 - Ocelová konstrukce				měřítko 1 : 50
Investor	Magistrát města Opavy Horní náměstí 69 746 01 Opava				zakázka číslo 005920
Stavba	REKONSTRUKCE TRIBUNY F SFC OPAVA				datum 11/2020
Obsah	PŘÍČNÁ VAZBA				Výtisk číslo D.1.2.1.2