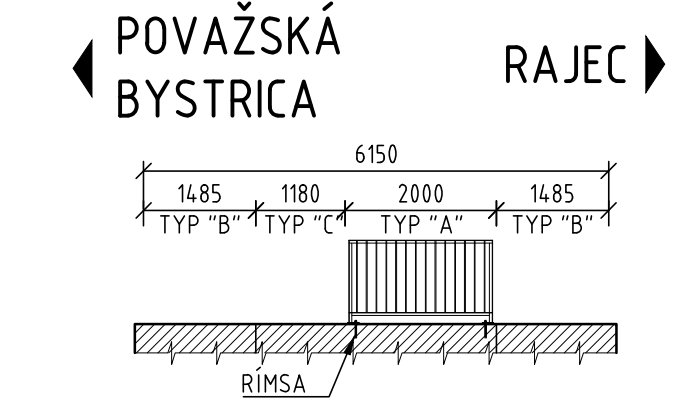
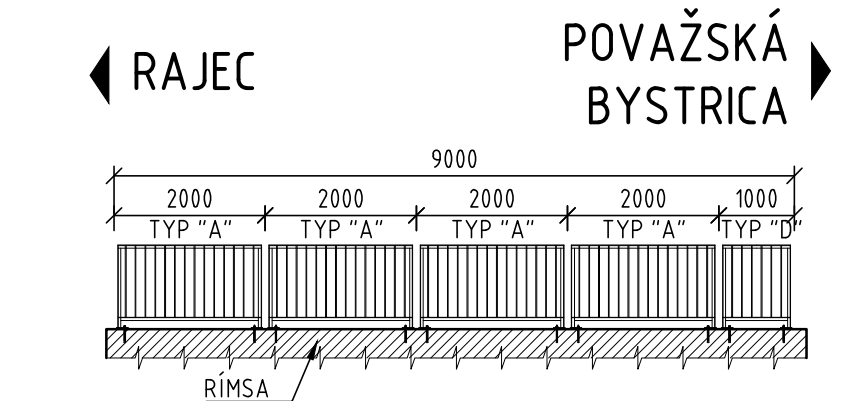


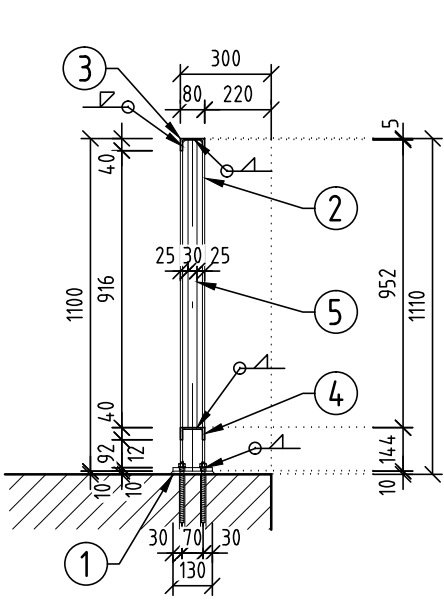
ROZVINUTÝ POHĽAD NA ZÁBRADLIE  
POHĽAD NA VŤOK (PRAVÁ RÍMSA)  
M 1:100



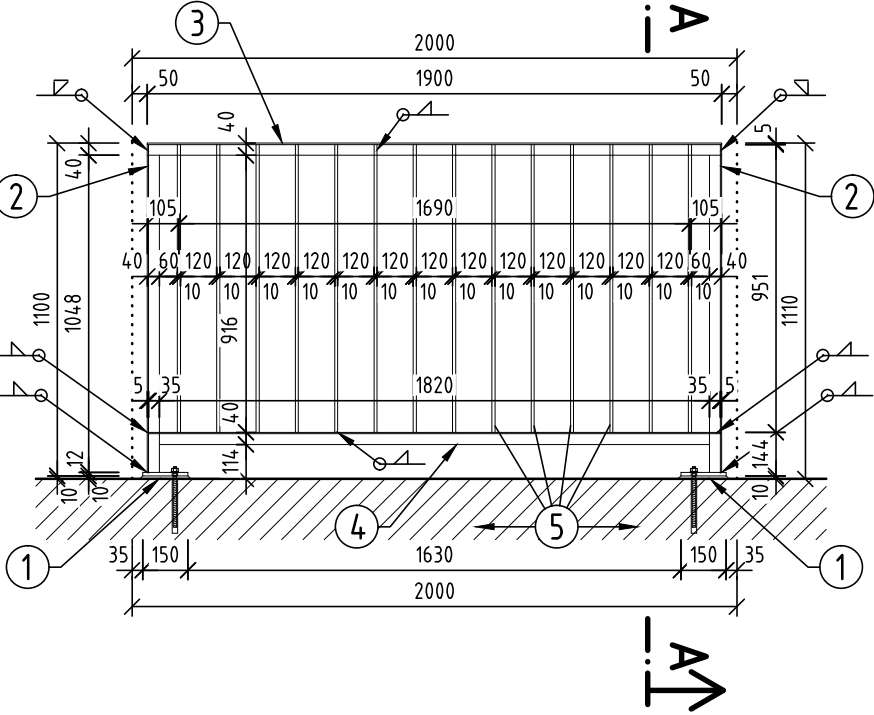
ROZVINUTÝ POHĽAD NA ZÁBRADLIE  
POHĽAD NA VÝTOK (ĽAVÁ RÍMSA)  
M 1:100



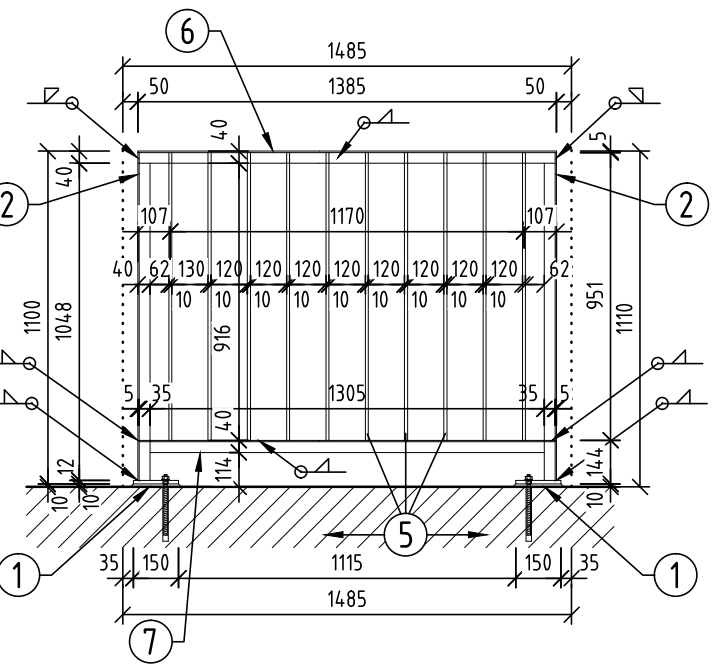
REZ A-A  
M 1:25



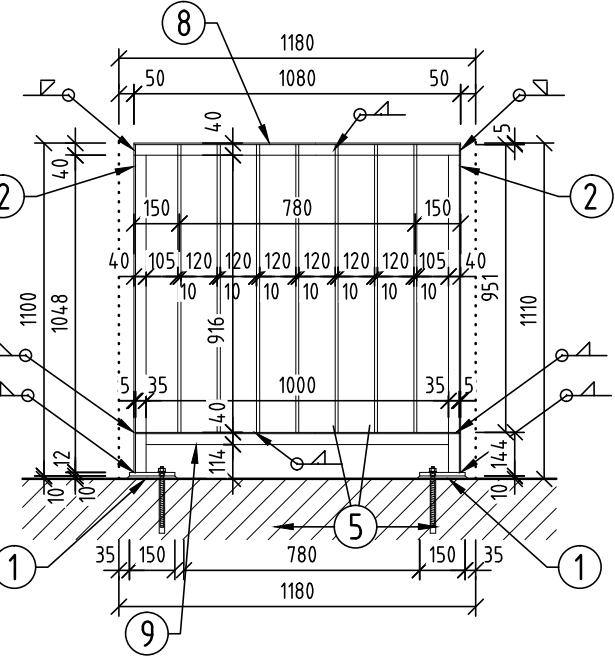
ZÁBRADĽOVÝ DIEL, TYP: "A"  
M 1:25



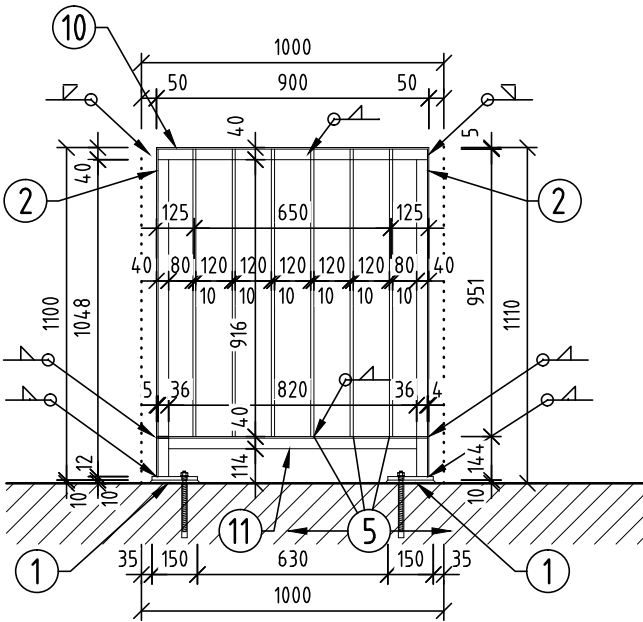
ZÁBRADĽOVÝ DIEL, TYP: "B"  
M 1:25



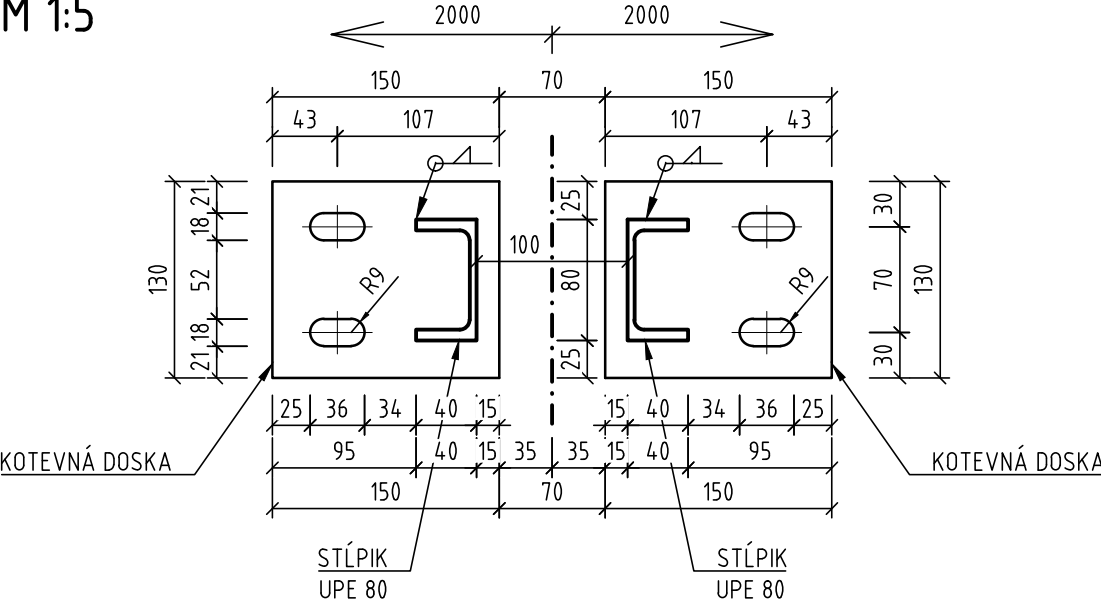
ZÁBRADĽOVÝ DIEL, TYP: "C"  
M 1:25



ZÁBRADĽOVÝ DIEL, TYP: "D"  
M 1:25



DETAIL A  
DETAIL KOTEVNEJ DOSKY  
M 1:5



POVRCHOVÁ ÚPRAVA	OČISTENIE OTRIESKANÍM NA STUPEŇ ČISTOTY Sa 2 1/2 (PODĽA STN ISO 8501) METALIZÁCIA ŽIAROVO ZINKOM V HRúbKE 100µm 1x ZÁKLADNÝ EPOXIDOVÝ NÁTER 100µm 1x VRCHNÝ POLYURETANOVÝ NÁTER 80µm
------------------	---

POZNÁMKY:

- MATERIÁL OCEĽOVÉHO ZÁBRADLIA - OCEĽ S235
- KOTEVNÉ DOSKY STÚPIKOV ZÁBRADLIA BUDÚ KOTVENÉ NA VRSTVE PLASTMALTY HR. 10mm
- NA SKRUTKY KOTVENIA POUŽÍŤ PLASTOVÉ KRYTKY SKRUTIEK
- VŠETKY PRVKY ZÁBRADLIA SÚ CHRÁNENÉ PODĽA TP 068 - PROTIKORÓZNA OCHRANA OCEĽOVÝCH KONŠTRUKCIÍ MOSTOV
- CHEMICKÉ KOTVY M12/200mm SÚ VKLADANÉ DO VRTANÝCH OTVOROV Ø16mm DĹŽKY MIN. 160mm
- VÝKRES SLUŽÍ AKO PODKLAD PRE VÝROBNÚ DOKUMENTÁCIU

VÝKAZ MATERIÁLU PRE TYP: "A"					
POL.	PRIEREZ (Ľ.) (mm)	DĹŽKA (m)	POČET (ks)	HMOTNOSŤ	
				1 KUS (kg/ks; kg/m <sup>2</sup> )	CELKOM (kg)
1	P 130x150x12	0,150	2	1,84	3,67
2	UPE 80 - dĹ. 1084mm	1,084	2	7,57	15,13
3	UPE 80 - dĹ. 1900mm	1,900	1	13,26	13,26
4	UPE 80 - dĹ. 1890mm	1,890	1	13,19	13,19
5	P 951x30x10	0,951	14	2,24	31,35
HMOTNOSŤ SPOLU				(kg)	76,62
ZVARY 3%				(kg)	2,30
HMOTNOSŤ CELKOM				(kg)	78,91
POČET CELKOM				(ks)	5
HMOTNOSŤ CELKOM				(kg)	394,57


VÝKAZ MATERIÁLU PRE TYP: "B"					
POL.	PRIEREZ (Ľ.) (mm)	DĹŽKA (m)	POČET (ks)	HMOTNOSŤ	
				1 KUS (kg/ks; kg/m <sup>2</sup> )	CELKOM (kg)
1	P 130x150x12	0,150	2	1,84	3,67
2	UPE 80 - dĹ. 1084mm	1,084	2	7,57	15,13
5	P 951x30x10	0,951	10	2,24	22,40
6	UPE 80 - dĹ. 1385mm	1,385	1	9,67	9,67
7	UPE 80 - dĹ. 1375mm	1,375	1	9,60	9,60
HMOTNOSŤ SPOLU				(kg)	60,47
ZVARY 3%				(kg)	1,81
HMOTNOSŤ CELKOM				(kg)	62,28
POČET CELKOM				(ks)	2
HMOTNOSŤ CELKOM				(kg)	124,56

VÝKAZ MATERIÁLU PRE TYP: "C"					
POL.	PRIEREZ (Ľ.) (mm)	DĹŽKA (m)	POČET (ks)	HMOTNOSŤ	
				1 KUS (kg/ks; kg/m <sup>2</sup> )	CELKOM (kg)
1	P 130x150x12	0,150	2	1,84	3,67
2	UPE 80 - dĹ. 1084mm	1,084	2	7,57	15,13
5	P 951x30x10	0,951	7	2,24	15,68
8	UPE 80 - dĹ. 1080mm	1,080	1	7,54	7,54
9	UPE 80 - dĹ. 1070mm	1,070	1	7,47	7,47
HMOTNOSŤ SPOLU				(kg)	49,49
ZVARY 3%				(kg)	1,48
HMOTNOSŤ CELKOM				(kg)	50,98
POČET CELKOM				(ks)	1
HMOTNOSŤ CELKOM				(kg)	50,98

VÝKAZ MATERIÁLU PRE TYP: "D"					
POL.	PRIEREZ (Ľ.) (mm)	DĹŽKA (m)	POČET (ks)	HMOTNOSŤ	
				1 KUS (kg/ks; kg/m <sup>2</sup> )	CELKOM (kg)
1	P 130x150x12	0,150	2	1,84	3,67
2	UPE 80 - dĹ. 1084mm	1,084	2	7,57	15,13
5	P 951x30x10	0,951	6	2,24	13,44
10	UPE 80 - dĹ. 900mm	0,900	1	6,28	6,28
11	UPE 80 - dĹ. 890mm	0,890	1	6,21	6,21
HMOTNOSŤ SPOLU				(kg)	44,74
ZVARY 3%				(kg)	1,34
HMOTNOSŤ CELKOM				(kg)	46,08
POČET CELKOM				(ks)	1
HMOTNOSŤ CELKOM				(kg)	46,08

CELKOVÝ VÝKAZ MATERIÁLU					
POL.	PRIEREZ	DĹŽKA	POČET	HMOTNOSŤ	
				1 KUS	CELKOM
(Č.)	(mm)	(m)	(ks)	(kg/ks; kg/m <sup>2</sup> )	(kg)
	TYP: "A"	-	-	-	394,57
	TYP: "B"	-	-	-	124,56
	TYP: "C"	-	-	-	50,98
	TYP: "D"	-	-	-	46,08
	LEPENÁ KOTVA M12 (8.8) -dĹ. 200mm	0,200	36	0,18	6,48
	MATICA M12 + PODĽOŽKA		36	0,03	1,08
HMOTNOSŤ SPOLU				(kg)	623,75

213-00

VYPRACOVAL: Ing. ANNA ĎURŠOVÁ		HL. INŽ. PROJEKTU: Ing. MICHAL MATUŠKA		ZHOTOVITEĽ: 	
ZOD. PROJEKTANT: Ing. KONŠTANTÍN KUNDRÁT, CSc.		TECH. KONTROLA: Ing. KONŠTANTÍN KUNDRÁT, CSc.		Somolického 1/B, 811 06 Bratislava I. Telefón: +421 2 5930 8261 Fax: +421 2 5930 8260 E-mail: info@amberg.sk	
OBJEDNÁVATEĽ: Trenčiansky samosprávny kraj, K dolnej stanici 7282/20A, 911 01 Trenčín					
KRAJ: Trenčiansky samosprávny kraj		OKRES: POVAŽSKÁ BYSTRICA			
STAVBA: PROJEKT REKONŠTRUKCIA CESTY Č. II/517 POVAŽSKÁ BYSTRICA (MOST ORLOVÉ) – DOMANIŽA					
ČASŤ STAVBY: REKONŠTRUKCIA MOSTA EV. Č. 517-013					
PRÍLOHA: ZÁBRADLIE NA MOSTE					
				ČÍSLO PRÍLOHY: 10	
				SÚPRAVA:	