



DETAILY ZVAROV / GENERAL WELDING DETAILS			
STAVBA / Site	DETAIL / Detail	STAVBA / Site	DETAIL / Detail

Kontrola zvarania podľa planu kontroly a kvality
Symboly zvarov podľa normy
Navrh, príprava, výroba a kontrola podľa definovaných Európskych štandardov
Nezaznamenané kútove zvary minimálne a=4mm alebo t/2
a - hrúbka zvaru, t - hrúbka platne

ISO 2553
EN 1090-1 e EN1090-2

POZNÁMKY :

- OCEĽ 235JR
- MINIMÁLNA HRúbKA ZVAROV a≥0,5 x HRúbKA PLATNE
- MINIMÁLNY ZVAR a≥4mm
- VÝROBA OCEĽOVEJ KONSTRUKCIE PODĽA STN EN 1090-2+A1, TRIEDA ZHOTOVENIA: EXC2
- OCEĽOVÁ KONSTRUKCIA ZVAROVANÁ, SKRÚTKOVANÁ
- POVRCHOVÁ ÚPRAVA - RAL7035 - UPRESNIŤ INVESTOROM
- PROTIPÓŽIARNÁ OCHRANA - VÝMENY SÚ NADIMENOVANÉ NA 15min PÓŽIARNÚ ODOLNOSŤ
- DOKUMENTÁCIA JE SPRACOVANÁ AKO REALIZAČNÁ DOKUMENTÁCIA A NENAHRAĐZA DIEĽENSKÚ DOKUMENTACIU

EN 14399-4 -10.9	EN ISO 4014-8.8; EN ISO 4017-8.8	EN ISO 10 642-8.8
Podložka pre: I-profil 6917; U-profil 6918	Podložka pre: I-profil 435; U-profil 434	Podložka pre: I-profil 435; U-profil 434

REFERENČNÉ HODNOTY ÚŤAHOVACÍCH MOMENTOV

k-trieda K2, STN EN 1090-2+A1/EN 14399 METÓDA ÚŤAHOVACIEHO MOMENTU

ŠRÓBY 8.8		ŠRÓBY 10.9	
PREDPÍNACIA SILA F _{p,c} [kN]	ÚŤAHOVACÍ MOMENT [Nm]	PREDPÍNACIA SILA F _{p,c} [kN]	ÚŤAHOVACÍ MOMENT [Nm]
M12	47	M12	59
M16	88	M16	110
M20	137	M20	172
M24	198	M24	247
M27	257	M27	321
M30	314	M30	393
M36	458	M36	572

(PRESNÉ HODNOTY ZABEZPEČUJE DODÁVATEĽ SKRUTIEK !)

KRESLIL:	Ing. S. Čierna	DÁTUM:	11.12.2025
KONTROLOVAL:	Ing. M. Lipiak		11.12.2025
ZOOP. PROJEKTANT:	Ing. M. Bariš		11.12.2025
MIESTO: 1963, 1966, 1968, 2179, 2181, 2412 v.k. Bnďolka			
INVESTOR: AL INVEST Bnďolka a.s. Brnďolka 167, 793 51 Bnďolka			
STAVBA: ALFAGEN - TECHNOLOGICKÁ PRÍPRAVA VSÁŽKY		PROFESIA:	STATIKA
OBJEKT: SO 01 HALA TECHNOLOGICKÉ PRÍPRAVY VSÁŽKY		Č. ZAKÁZKY:	2025-1181
OBSAH VÝKRESU:			
STREŠNÉ STUŽENIE			
STUPEŇ:	DPS	FORMÁT:	34x A4
MIERKA:	VO VÝKRESE	ZMENA:	
ČÍSLO VÝKRESU:	D.2.3-OK_10		