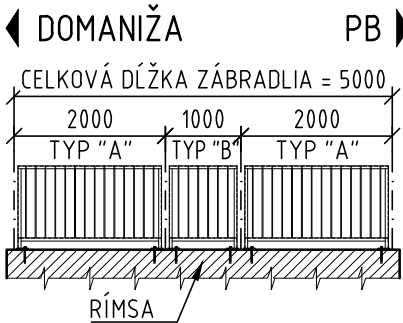
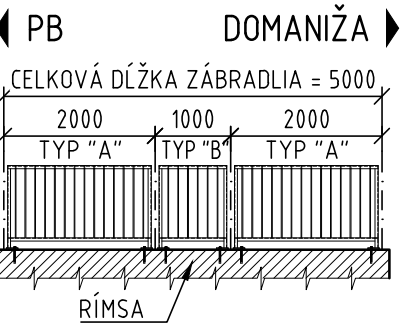


ROZVINUTÝ POHĽAD NA ZÁBRADLIE

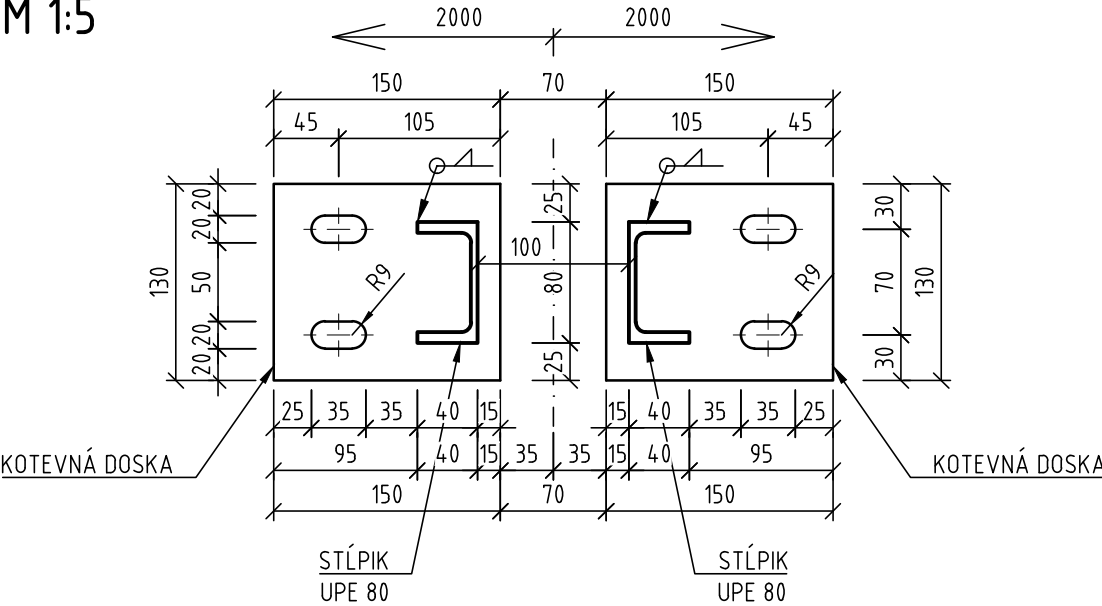
POHĽAD NA VTOK (ĽAVÁ RÍMSA)
M 1:100



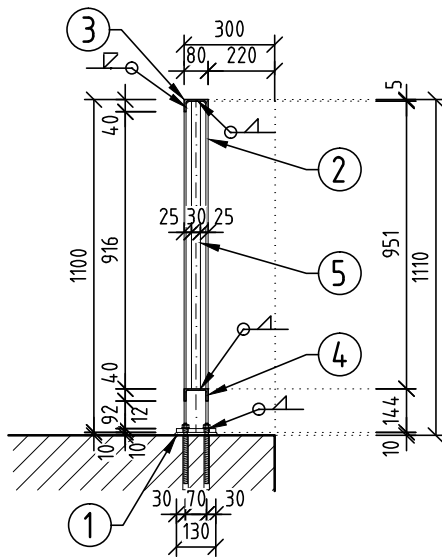
POHĽAD NA VÝTOK (PRAVÁ RÍMSA)
M 1:100



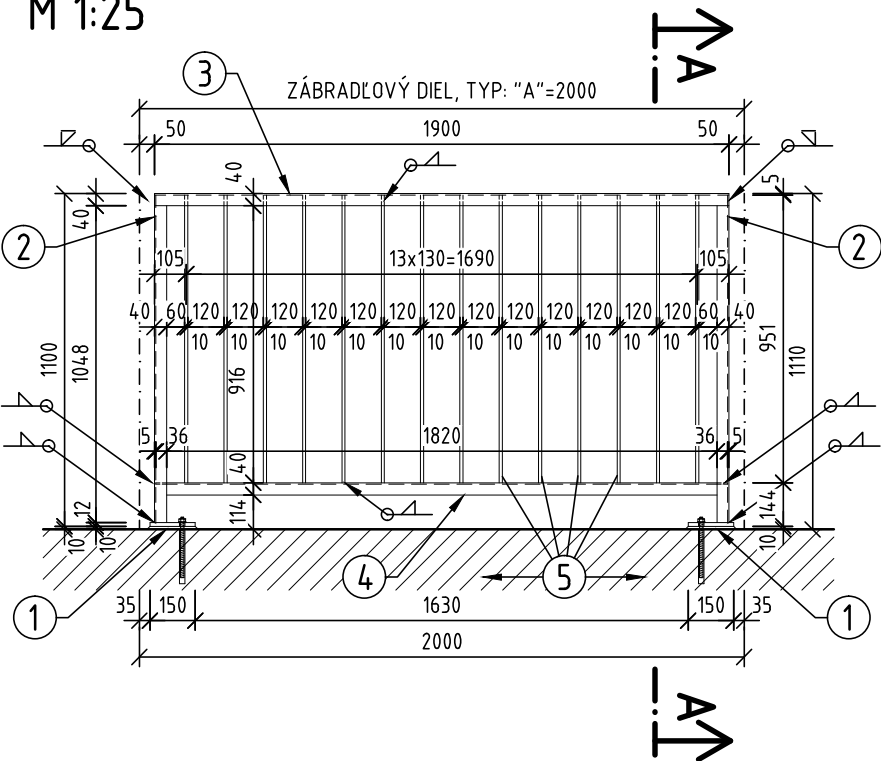
DETAIL B
DETAIL KOTEVNEJ DOSKY
M 1:5



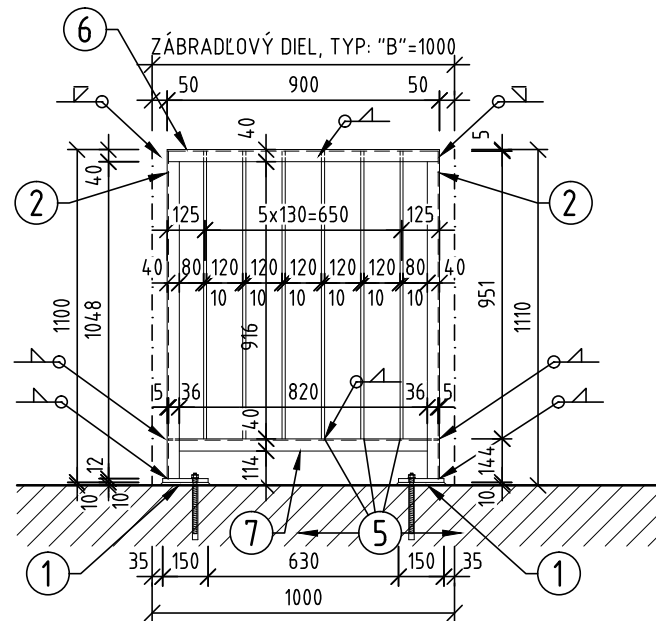
REZ A-A
M 1:25



ZÁBRADĽOVÝ DIEL, TYP: "A"
M 1:25



ZÁBRADĽOVÝ DIEL, TYP: "B"
M 1:25



VÝKAZ MATERIÁLU PRE TYP: "A"					
POL.	PRIEREZ (Ď.)	DĹŽKA (m)	POČET (ks)	HMOTNOSŤ	
				1 KUS (kg/ks; kg/m ¹)	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)	4
HMOTNOSŤ CELKOM				(kg)	316

VÝKAZ MATERIÁLU PRE TYP: "B"					
POL.	PRIEREZ (Ď.)	DĹŽKA (m)	POČET (ks)	HMOTNOSŤ	
				1 KUS (kg/ks; kg/m ¹)	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
6	UPE 80 - dĹ. 900mm	0.900	1	6.28	6.28
7	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)	2
HMOTNOSŤ CELKOM				(kg)	92

CELKOVÝ VÝKAZ MATERIÁLU					
POL.	PRIEREZ (Ď.)	DĹŽKA (m)	POČET (ks)	HMOTNOSŤ	
				1 KUS (kg/ks; kg/m ¹)	CELKOM (kg)
	TYP: "A"	-	-	-	315.65
	TYP: "B"	-	-	-	92.16
	LEPENÁ KOTVA M12 (8.8) -dĹ. 200mm	0.200	24	0.18	4.32
	MATICA M12 + PODLOŽKA		24	0.03	0.72
HMOTNOSŤ SPOLU				(kg)	413

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

POZNÁMKY:

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

206-00

VYPRACOVAL: Ing. MAREK JUHÁS	HL. INŽ. PROJEKTU: Ing. MICHAL MATUŠKA	ZHOTOVITEĽ: AMBERG ENGINEERING
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	ČÍSLO ZÁKAZKY: AP-2016/180/01	STUPEŇ: DSP (DRS)
ČASŤ STAVBY: REKONŠTRUKCIA MOSTA EV. Č. 517-006	DÁTUM: 11/2016	FORMÁT: 4xA4
PRÍLOHA: VÝKRES ZÁBRADLIA NA MOSTE	MIERKA: 1:100, 25, 5	ČÍSLO PRÍLOHY: SÚPRAVA:
	08	