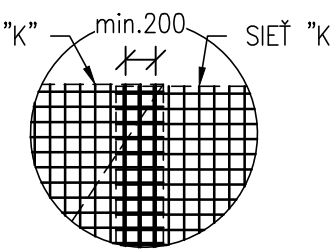


VÝKAZ VÝSTUŽE (KARI SIETE)

OZN.	Ø [mm]	DLŽKA 1 KS [m]	KS	DLŽKA PODLA Ø V [m]	KARI SIET K1
"K"	8x8	3.0x2.0	4	4ks	
SPOLU		m	4ks		
		kg/m	47.4 kg/1 ks		
HMOTNOSŤ SPOLU		kg	189.6		190kg

KRYTIE KARI SIETE ... 50mm

PRESAH KARI SIETÍ
M 1:50



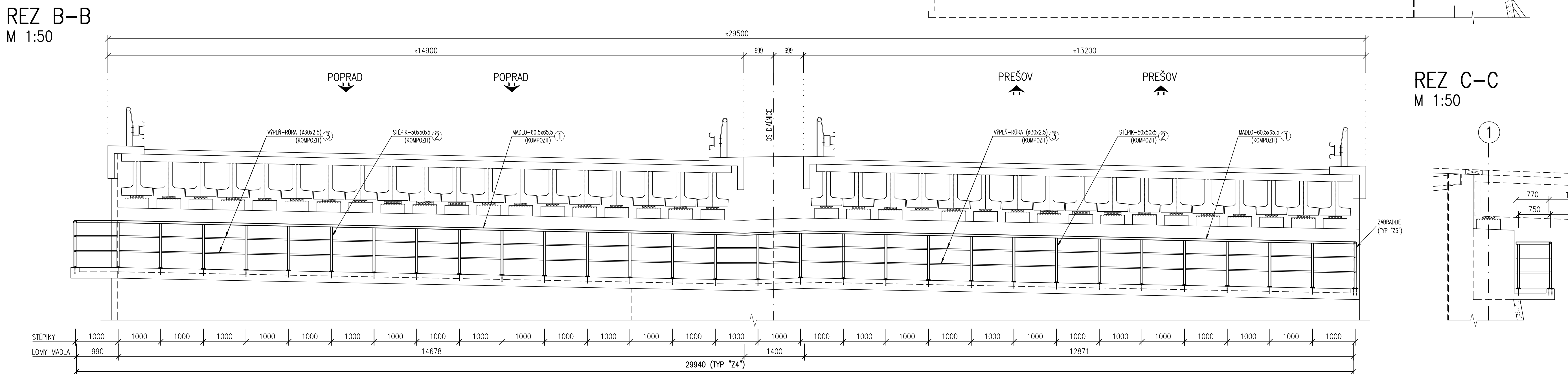
OZNAČENIE POUŽITÝCH MATERIÁLOV

TYP KONŠTRUKCIE	TRIEDA BETÓNU
PRELUSOVNÝ "B2": BETÓNOVÝ SCHODISKO	... C30/37 XC3,XD2,XF2 (SK)-CI 0.2-Dma22-S3,S4
BETONÁRSKA VÝSTUŽ	B500B, f _{yk} =500MPa, trieda ťažnosti „B“, podľa STN EN 1992 1-1

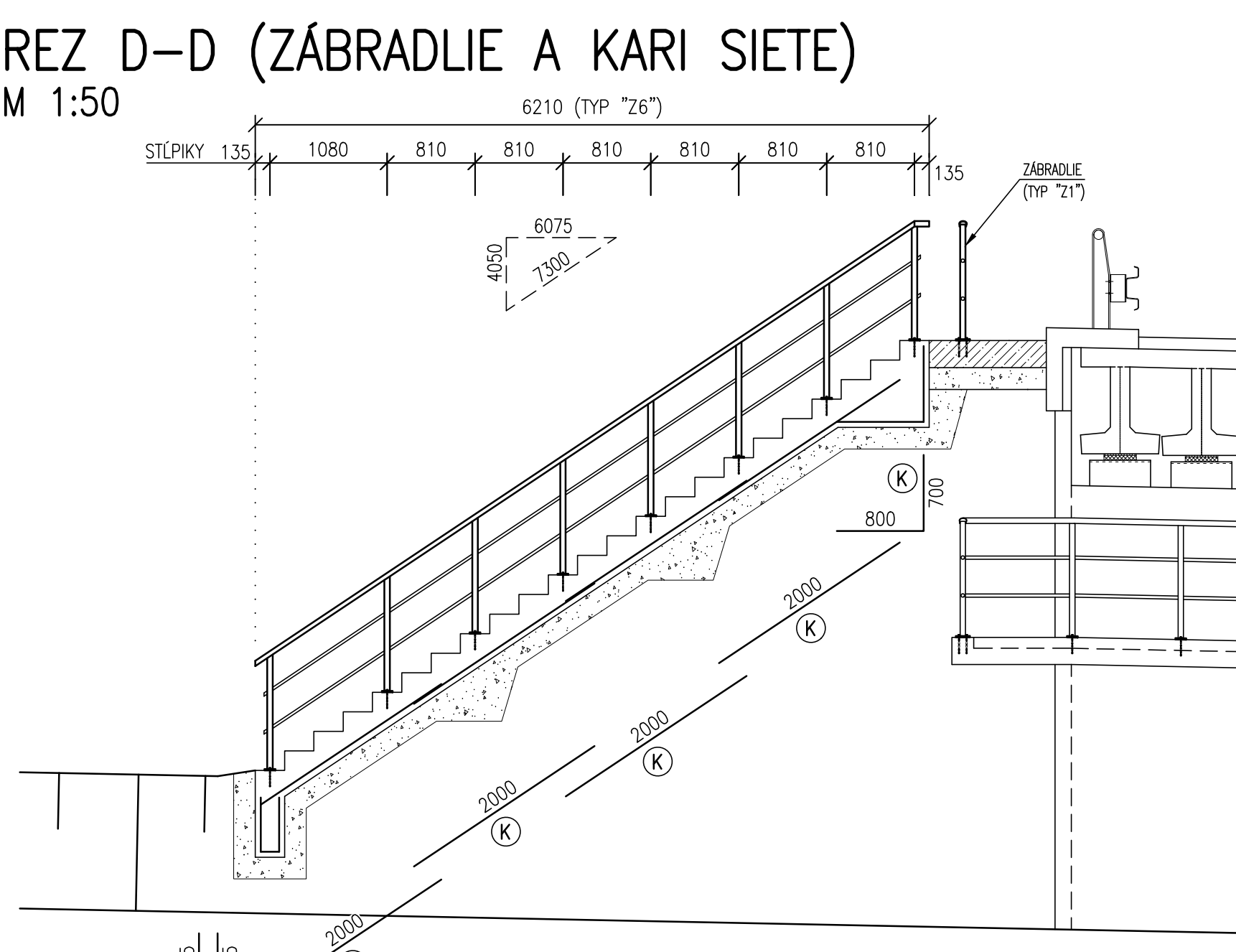
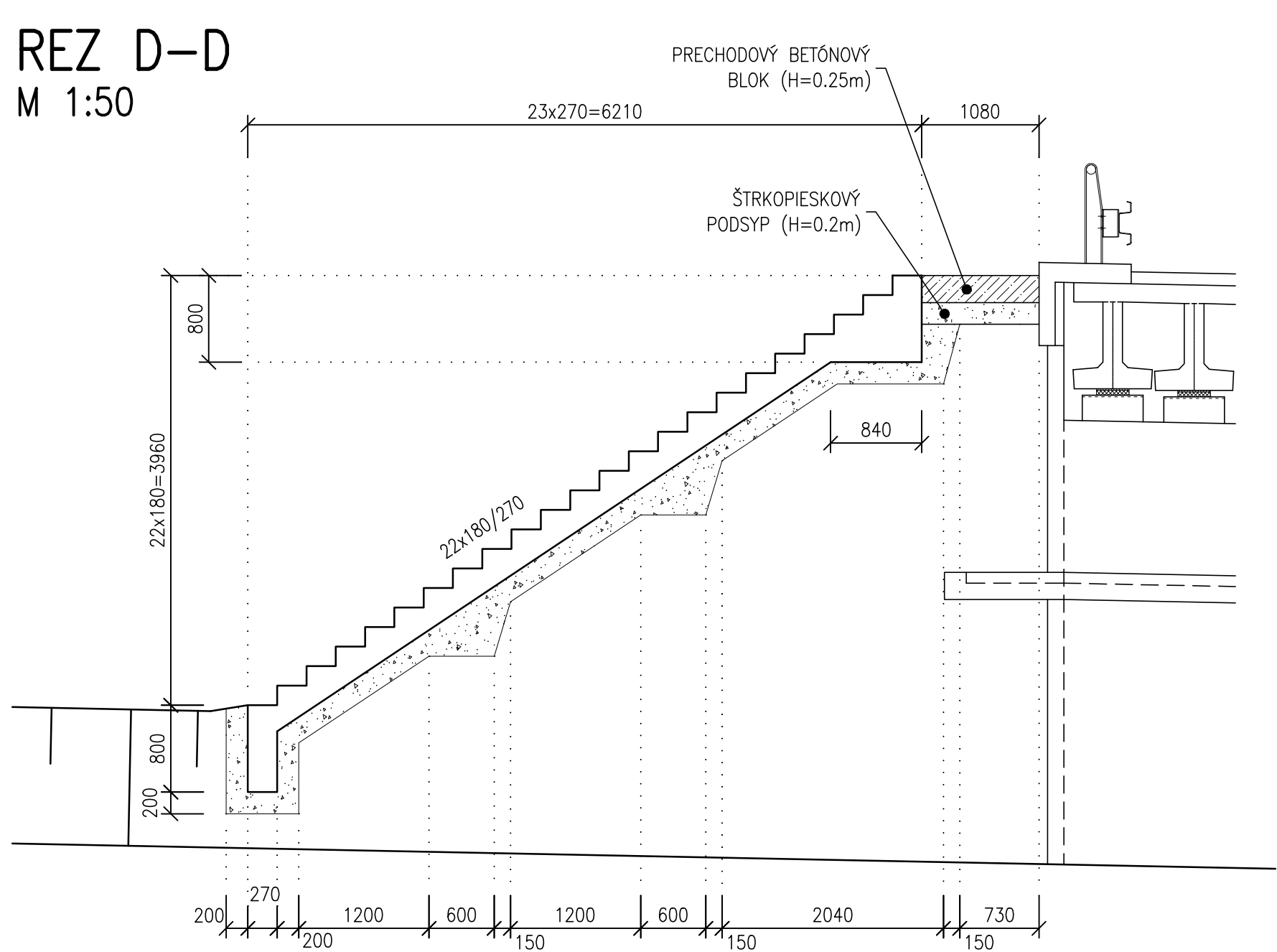
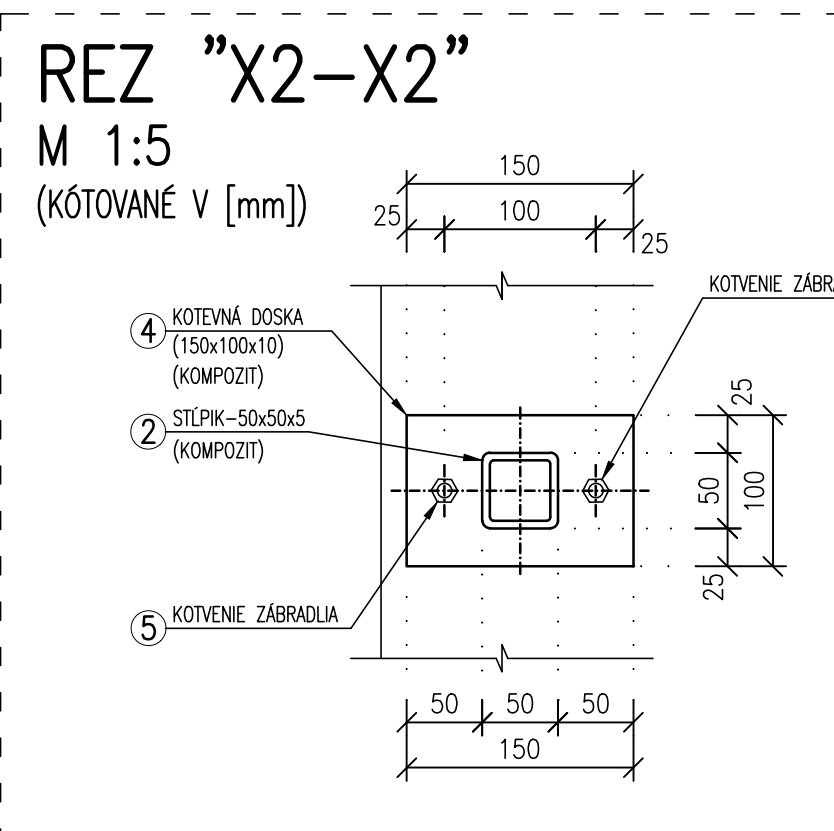
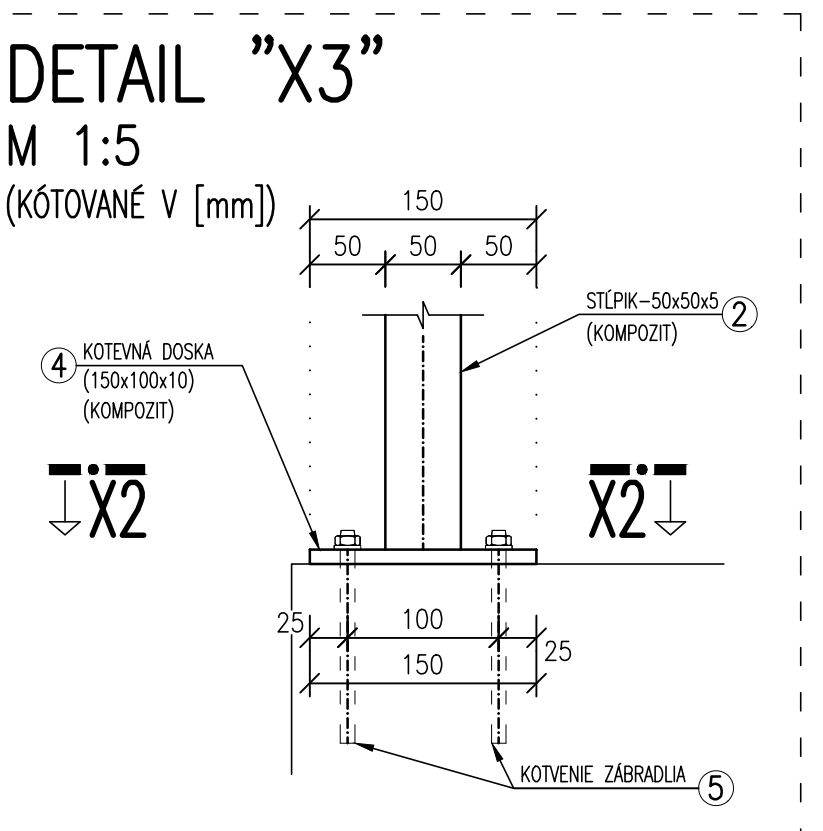
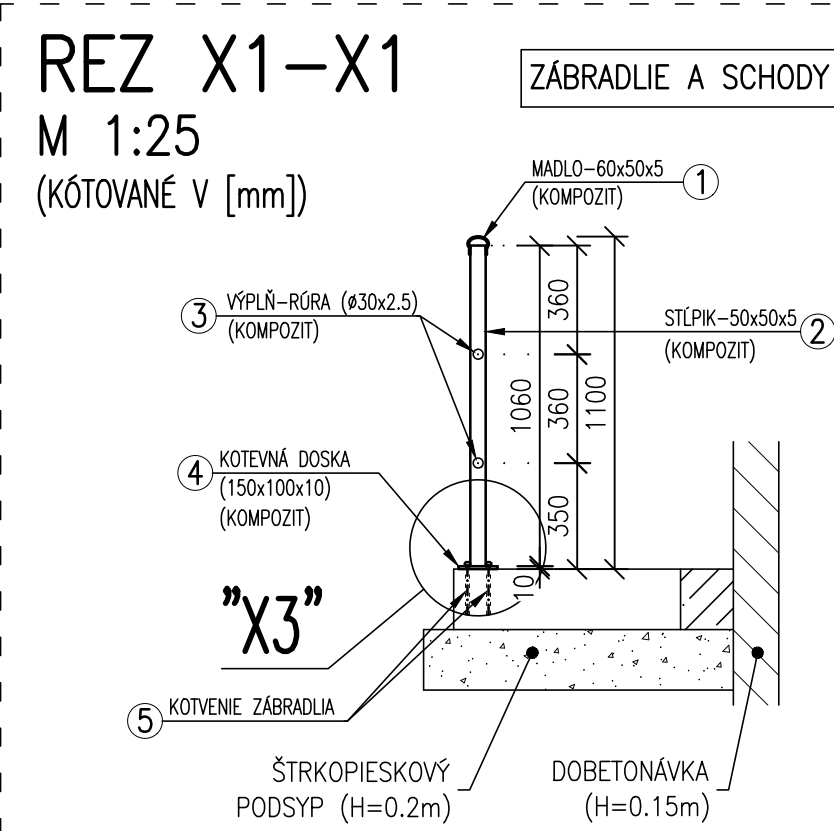
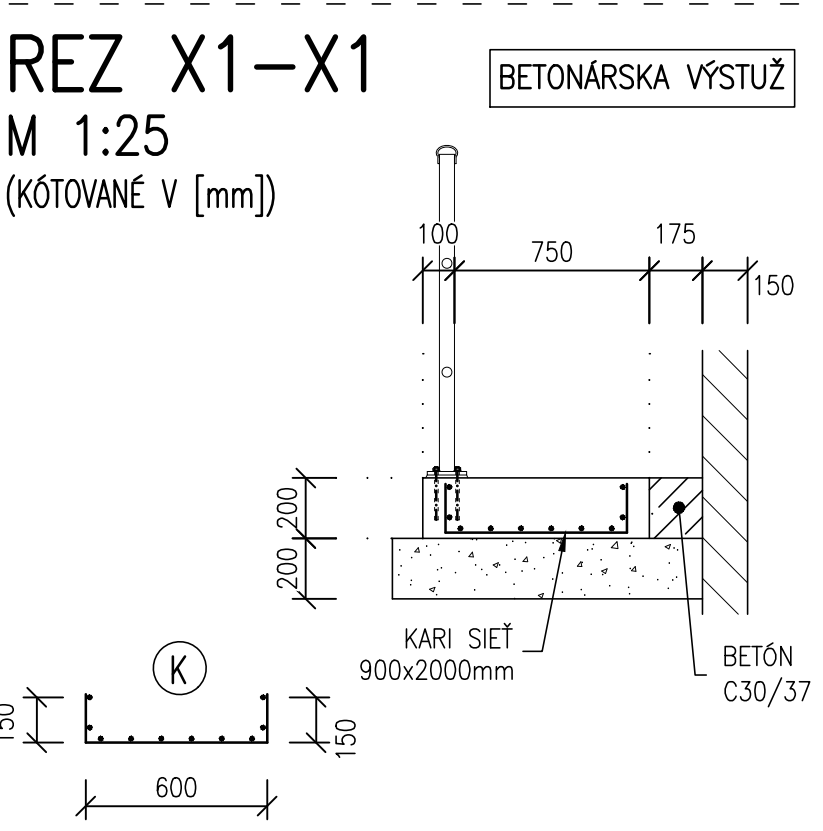
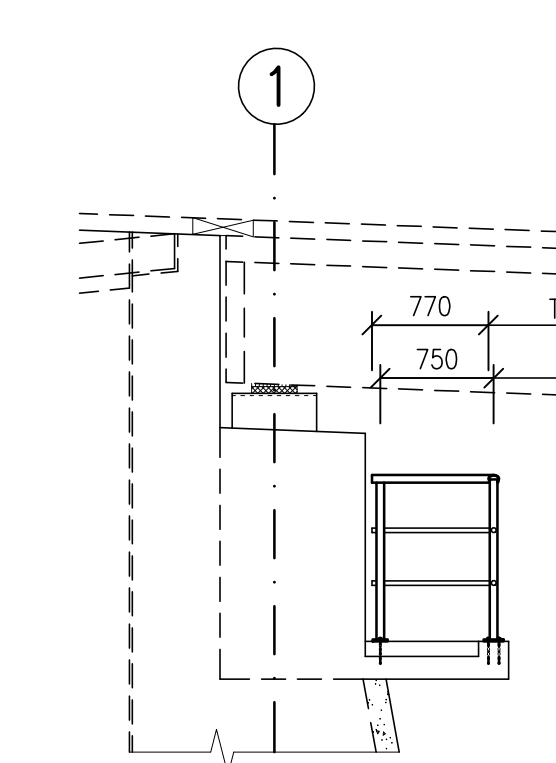
POZNÁMKY:

- 1.) ZÁBRADLIE BUDE ZHOTOVENÉ Z KOMPOZITNÉHO MATERIÁLU.
- 2.) HODNOTY ZÁBRADIA SÚ TEORETICKÉ, ZHOTOVITEĽ MUSÍ ZÁBRADLIE PRISPOBÍŤ SKUTOČNÉMU VYHOTOVENIU SCHODISKA !

OSTATNÉ TECHNICKÉ POZNÁMKY K PRVKOM Z KOMPOZITNÝCH MATERIÁLOV:
- KONŠTRUKČNÝ MATERIÁL BUDE : TAHANÝ KOMPOZIT, SPLŇAJÚCI PODMIEHKY STN EN 13 708-1,2,3.
- FAREBNÝ ODTIEŤ URČÍ INVEŠTOR



REZ C-C
M 1:50



VÝKAZ MATERIÁLU PRE ZÁBRADLIE

ZÁBRADLIE TYP "Z1"							
P.č.	Popis	Prierez	Šírka	Výška (Hrúbka)	Dĺžka	Počet	Dĺžka spolu
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8=6x7)
1	Madlo (kompozit)	60x50x5	-	-	7380	1	7.38
2	Stĺpik (kompozit)	50x50x5	-	-	1060	8	8.48
3	Pozdĺžna výplň (kompozit)	Ø30x2.5	-	-	14760	1	14.76
4	Kotevná doska (kompozit)	150x100x10	-	-	150	8	1.2
5	Chemická kotva	-	-	-	180	16	2.88

ZÁBRADLIE TYP "Z2"							
P.č.	Popis	Prierez	Šírka	Výška (Hrúbka)	Dĺžka	Počet	Dĺžka spolu
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8=6x7)
1	Madlo (kompozit)	60x50x5	-	-	3800	1	3.8
2	Stĺpik (kompozit)	50x50x5	-	-	1060	4	4.24
3	Pozdĺžna výplň (kompozit)	Ø30x2.5	-	-	7600	1	7.6
4	Kotevná doska (kompozit)	150x100x10	-	-	150	4	0.6
5	Chemická kotva	-	-	-	180	8	1.44

ZÁBRADLIE TYP "Z3"							
P.č.	Popis	Prierez	Šírka	Výška (Hrúbka)	Dĺžka	Počet	Dĺžka spolu
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8=6x7)
1	Madlo (kompozit)	60x50x5	-	-	2340	1	2.34
2	Stĺpik (kompozit)	50x50x5	-	-	1060	3	3.18
3	Pozdĺžna výplň (kompozit)	Ø30x2.5	-	-	4680	1	4.68
4	Kotevná doska (kompozit)	150x100x10	-	-	150	3	0.45
5	Chemická kotva	-	-	-	180	6	1.08

ZÁBRADLIE TYP "Z4"							
P.č.	Popis	Prierez	Šírka	Výška (Hrúbka)	Dĺžka	Počet	Dĺžka spolu
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8=6x7)
1	Madlo (kompozit)	60x50x5	-	-	29940	1	29.94
2	Stĺpik (kompozit)	50x50x5	-	-	1060	28	29.68
3	Pozdĺžna výplň (kompozit)	Ø30x2.5	-	-	59880	1	59.88
4	Kotevná doska (kompozit)	150x100x10	-	-	150	28	4.2
5	Chemická kotva	-	-	-	180	56	10.08

ZÁBRADLIE TYP "Z5"							
P.č.	Popis	Prierez	Šírka	Výška (Hrúbka)	Dĺžka	Počet	Dĺžka spolu
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8=6x7)
1	Madlo (kompozit)	60x50x5	-	-	770	1	0.77
2	Stĺpik (kompozit)	50x50x5	-	-	1060	2	2.12
3	Pozdĺžna výplň (kompozit)	Ø30x2.5	-	-	1540	1	1.54
4	Kotevná doska (kompozit)	150x100x10	-	-	150	2	0.3
5	Chemická kotva	-	-	-	180	4	0.72

ZÁBRADLIE TYP "Z6"							
P.č.	Popis	Prierez	Šírka	Výška (Hrúbka)	Dĺžka	Počet	Dĺžka spolu
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8=6x7)
1	Madlo (kompozit)	60x50x5	-	-	7435	1	7.435
2	Stĺpik (kompozit)	50x50x5	-	-	1060	8	8.48
3	Pozdĺžna výplň (kompozit)	Ø30x2.5	-	-	14870	1	14.87
4	Kotevná doska (kompozit)	150x100x10	-	-	150	8	1.2
5	Chemická kotva	-	-	-	180	16	2.88

MATERIÁLOVÉ POŽIADAVKY KOTEVNEJ PLATNE

POVRCHOVÁ ÚPRAVA
I.) KOTEVNÁ PLATNA (VYRÁBANE SPOJOVACIEHO A KOTVACEHO MATERIÁLU) SÚ ŽIAŘOVO ZINKOVANÉ (PONOROM V ROZTAVENOM ZINKU) PODLA STN EN ISO 1461
II.) KOTEVNÁ PLATNA JE POVRCHOVO UPRÁVENÁ V Zmysle TECHNICKÉHO PREDPISU TP 068 „PROTIKORÓZNA OCHRANA OCEĽOVÝCH KONŠTRUKCIÍ MOSTOV“, ÚČINNOSŤ OD 15.12.2016. (TABUĽKA Č.3, BOD Č.3.1):
A) SYSTÉM PROTIKORÓZNEJ OCHRANY (MENOVITÁ HRúbKA SUCHÉJ Vrstvy):
- ŽIAŘOVÉ ZINKOVANIE (HRúbKA Vrstvy ZINKOVÉHO POVLAKU V SÚLADE S POŽIADAVKAMI STN EN ISO 1461 NÁMŠANÉHO ŽIAŘOVÝM ZINKOVANÍM)
- ZN (ZÁKLADNÝ NÁTER) - EPOXID (HRúbKA 80µm)
- MN (MEDZIVRSTVOVÝ NÁTER) - EPOXID (HRúbKA 100µm)
- VN (VRCHNÝ NÁTER) - POLYURETAN (HRúbKA 60µm)
SPOLU 240µm+22
B) STUPER PRÍPRAVY POVRCHOV : SA 2/3 /Bc sweeping
C) ĎALŠIE POKYNY - FAREBNÝ ODTIEŤ (RAL 1028-ORANŽOVÁ)

KOTEVNÁ PLATNA
OCEĽ PODLA STN EN 10025-2
HLAVNÉ NOSNÉ ČÁSTI S235 JR+N
- VÝROBNÁ SKUPINA PODLA STN EN 1090-2: EXC2
- AKOSŤ PODLA STN EN ISO 3834: STANDARDNÉ
- POŽIADAVKY PODLA STN EN ISO 15607: 6.2
- POŽIADAVKY PODLA STN EN ISO 5817: B/C
- DOKUMENT KONTROLY PODLA STN EN 10204: 3.1

SPOJOVACIE PROSTRIEDKY 5.6 (SKRUTKY, PODLOŽKY, MATICE)
- VÝROBNÁ SKUPINA PODLA STN EN 1090-2: EXC2
- AKOSŤ PODLA EN ISO 3834: STANDARDNÉ
- DOKUMENT KONTROLY PODLA STN EN 10204: 2.2

KOTVACE PRVKY
PARAMETRE KOTVACÍCH PRVKOV
- PEVNOSTNÁ TRIEDA OCEĽE: "B"
- PRÍMER KOTVY: 24M16mm
- HLĽKA KOTVENIA: b_w=125mm
- PARAMETRE VRTU: Ø18mm, h=145mm

OSTATNÉ TECHNICKÉ POZNÁMKY NA KOTEVNÉ PLATNE:
1.) MATERIÁL A SPRACOVANIE
1.1.) ÚČINNÉ HRúbKY ZVÁROV REALIZOVÁŤ V SÚLADE S PLATNOU NORMOU.
1.2.) VŠETKY REZANÉ HRANY OCEĽOVÝCH PRVKOV ZAOLBIT POLOMEROM R=3mm.
1.3.) GEOMETRICKÉ TOLERANCIE KONŠTRUKCIE MUSIA BYŤ V SÚLADE S STN EN 1090-2+A1 (PRÍLOHA "D").
1.4.) OSTATNÉ POŽIADAVKY
2.) TÁTO PRÍLOHA JE INFORMATÍVNA, SLUŽÍ PRE ZHOTOVENIE VÝROBNO-TECHNICKÉJ DOKUMENTÁCIE (VTD).
2.2.) KOTEVNÉ DOSKY ZÁBRADLIA BUDÚ PODIATE PLASTMÁLTOU (H_{min}=10mm).
2.3.) OKRAJE KOTEVNÝCH DOSIEK SA UTEŠNIA TRVALE PRUŽNÝM TMELOM (ODOLNÝ VOČI UV ŽIAŘENIU A CHLORIDOM).
2.4.) NA VŠETKY KOTEVNÉ SKRUTKY BUDÚ OSAĎENÉ PLASTOVÉ KRYTKY.