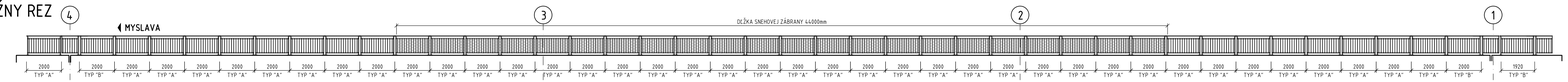
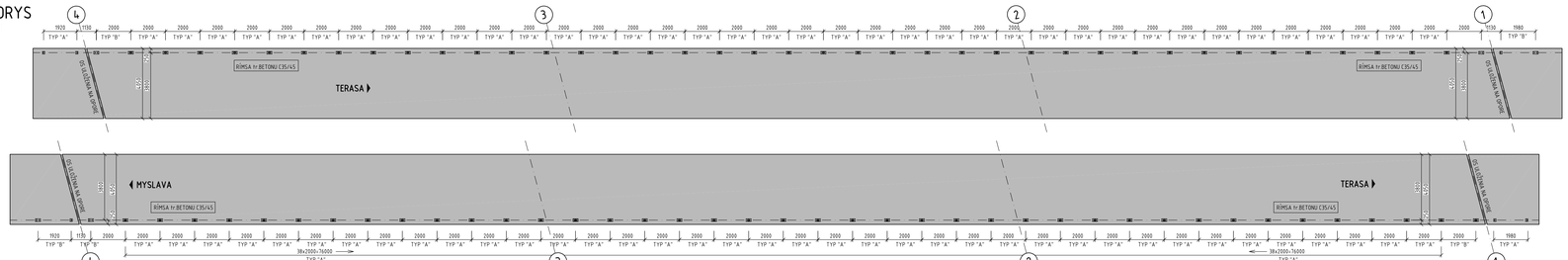
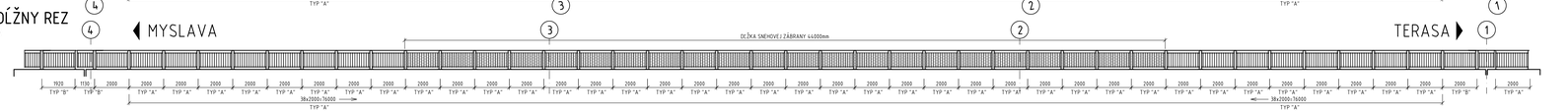
POZDĽŽNY REZ
M 1:100



PÔDORYS
M 1:100



POZDĽŽNY REZ
M 1:100



POZNÁMKY:

POVRCHOVÁ ÚPRAVA ZÁBRADLIA	OČISTENIE OTRIESKANÍM NA STUPEŇ ČISTOTY Sa 2,5 (PODĽA STN ISO8501)
	ŽIAROVÉ ZINKOVANIE V HRÚBKE 100µm
	1x ZÁKLADNÝ EPOXIDOVÝ NÁTER 100µm
	1x VRCHNÝ POLYURETÁNOVÝ NÁTER 80µm

EXC2	TRIEDA ZHOTOVENIA
S235JR	KONŠTRUKČNÁ OCEĽ

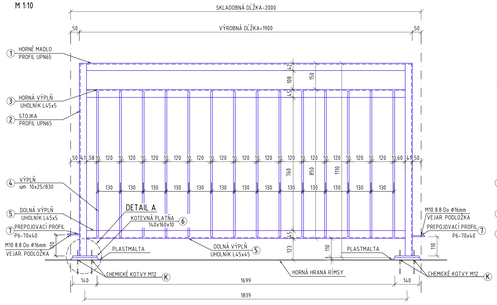
- VŠETKY ZÁBRADLIA SA OCHRÁNIA PODĽA TP 068 PROTIKOROZÍNA OCHRANA OCEĽOVÝCH KONŠTRUKCIÍ MOSTOV.
- KOTEVNÉ DOSKY ZÁBRADLIA V POZDĹŽNOM SMERE BUDÚ PODLAHE PLASTMALTOU.
- OTVORY V KOTEVNÉ DOSKE BUDÚ VYPLNENÉ TRVALE PRUŽNÝM TMELOM.
- OKRAJE KOTEVNÝCH DOSIEK SA UTESNIA TRVALE PRUŽNÝM TMELOM.
- V MIESTE MOSTNÝCH ZÁVEROV BUDE ZÁBRADLIE ODDILATOVANÉ.
- NA KOTVENIE ZÁBRADLIA SÚ POUŽITÉ LEPENÉ KOTVY Ø12mm, OCHRÁNENÉ PLASTOVÝMI KRYTKAMI.
- TÁTO PRÍLOHA JE INFORMATÍVNA, SLÚŽI PRE ZHOTOVENIE VÝROBNO-TECHNICKEJ DOKUMENTÁCIE (VTD).
- DILATAČNÉ SPOJE V MIESTE MZ BUDÚ PREVEDENÉ AKO ELEKTROIZOLAČNÉ.
- ATYPICKÉ DIELCE-POZRI ROZMIESTNENIE STĺPIKOV ZÁBRADLIA.
- OCEĽOVÉ ZÁBRADLIE BUDE VYHOTOVENÉ VO VÝROBNI.

POZNÁMKY

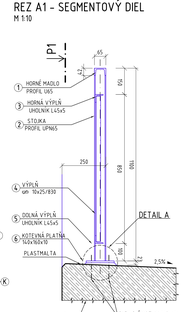
- PROTIKOROZÍNA OCHRANA (PKO) OCEĽOVÝCH PRVKOV VRÁTANE SPOJOVACÍCH MATERIÁLOV BUDE PREVEDENÁ V SÚLADE TP 068 (TABUĽKA 3 – STAVEBNÝ PRVOK 3.1 – ZÁBRADLIE, OCHRANA PROTI DOTYKU – SYSTÉM PROTIKOROZÍNEJ OCHRANY – 2)
- ĽUBNÉ HRÚBKY ZVAROV REALIZOVAŤ V SÚLADE S PLATNOU NORMOU
- KOTEVNÉ DOSKY ZÁBRADLIA V POZDĹŽNOM SMERE BUDÚ PODLAHE PLASTMALTOU.
- NA KOTVENIE ZÁBRADLIA SÚ POUŽITÉ LEPENÉ KOTVY Ø12mm.
- NA KOTVENÉ SKRUTKY BUDÚ OSADENÉ PLASTOVÉ KRYTKY.
- TÁTO PRÍLOHA JE INFORMATÍVNA, SLÚŽI PRE ZHOTOVENIE VÝROBNO-TECHNICKEJ DOKUMENTÁCIE (VTD).
- PRESNÉ DĹŽKY SKRUTIEK JE NUTNÉ PREVERIŤ V DIELENSKEJ DOKUMENTÁCII
- VŠETKY REZANÉ HRANY OCEĽOVÝCH PRVKOV ZAOBLIŤ POLOMEROM R=2mm
- SPOJOVACIE PRVKY SÚ POZNÁMOVANÉ
- GEOMETRICKÉ TOLERANCIE KONŠTRUKCIE MUSIA BYŤ V SÚLADE S STN EN 1090-2+A1 – PRÍLOHA D
- OKRAJE KOTEVNÝCH DOSIEK SA UTESNIA TRVALE PRUŽNÝM TMELOM
- SPOJOVACIE PRVKY PONECHAŤ V NEREZOVOM VYHOTOVENÍ

OCHRANU PRED ATMOSFERICKÝM PREPÄTÍM JE POTREBNÉ VYHOTOVIŤ PODĽA PRÍLOHY SO 605-00

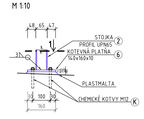
DETAIL ZÁBRADLIA – TYP A
SEGMENTOVÝ DIEL
M 1:10



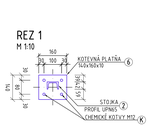
REZ A1 – SEGMENTOVÝ DIEL
M 1:10



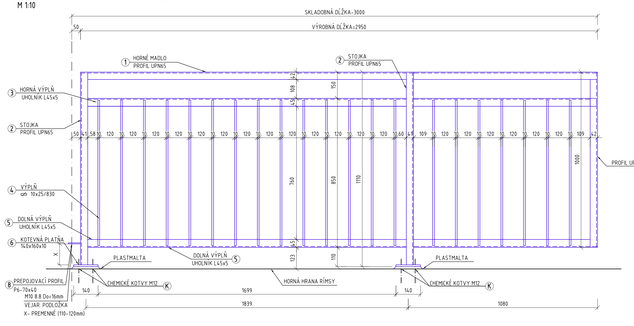
DETAIL A
POHĽAD
M 1:10



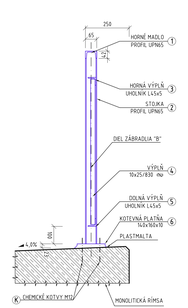
REZ 1
M 1:10



POHĽAD P2 – SEGMENTOVÝ DIEL
M 1:10



REZ B1 – SEGMENTOVÝ DIEL
M 1:10



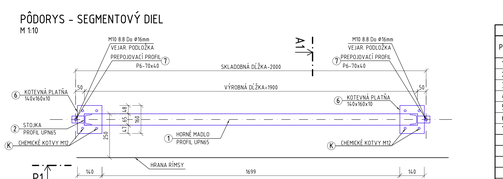
POVRCHOVÁ ÚPRAVA

OCEĽOVÉ SÚČASTI MIMO SPOJOVACÍCH MATERIÁLU	PEVNOSTNÁ TRIEDA PODĽA STN 10025 S235 JR+N MATERIÁL VHODNÝ K ŽIAROVÉMU ZINKOVANIU
POVRCHOVÁ ÚPRAVA	ABRAZÍVNE ČISTENIE POVRCHU SUCHÝM ABRAZÍVOM NA STUPEŇ MIN. Sa 2½ PODĽA STN EN ISO 8504-2 A STN EN ISO 12944-4 METALIZÁCIA ŽIAROVÝM ZINKOVANÍM PONORom V HRÚBKE 100 µm A NATRIETE 1x ZN EP (ZÁKLADNÝ NÁTER) Z EPOXIDOVEJ ŽIVICE V HRÚBKE 80 µm A NATRIETE 1x MN EP (MEZIVRSTVENÝ) Z EPOXIDOVEJ ŽIVICE V HRÚBKE 100 µm + 1x VN PUR (VRCHNÝ) KRYCÍ NÁTER) Z POLYURETÁNU V HRÚBKE 60 µm V POŽADOVANEJ FAREBNOSTI
SPOJOVACIE PRVKY	PONECHAŤ V NEREZOVOM VYHOTOVENÍ

KOTVIACE PRVKY:

TYP KOTVIACEHO PRVKU:	CHEMICKÁ KOTVA
PEVNOSTNÁ TRIEDA OCELE:	MIN. 5.6
HĽBKA KOTVENIA:	MIN. 110 MM
ÚNOSTNOSŤ KOTVY:	ŤAH - 18,6 KN/KS KOTVA SMYK – 16,8 KN/KS KOTVA
MONTÁŽ:	VŔTANIE PRÍKLEPOM ČISTENIE STLAČENÝM VZDUCHOM

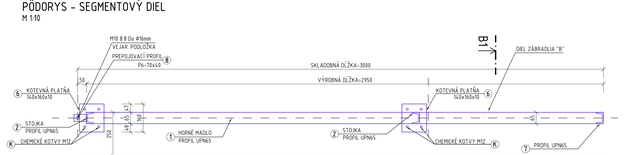
PÔDORYS – SEGMENTOVÝ DIEL
M 1:10



P.Č.	NÁZOV POLOŽKY	ZÁBRADLIE-TYP A DĹŽKA (m)	POČET (ks)	HMOTNOSŤ (kg/m),(kg)	HMOTNOSŤ kg
1	HORNÉ MADLO – UPN65	1,900	1	7,090	13,50
2	STOJKA – UPN65	1,100	2	7,090	15,60
3	HORNÁ VÝPLŇ – L45x5	1,900	1	3,380	6,45
4	VÝPLŇ – 10x25/830	0,830	14	1,963	22,80
5	DOLNÁ VÝPLŇ – L45x5	1,900	1	3,380	6,45
6	KOTEVNÁ DOSKA 160x140x10	-	2	1,76	3,55
7	P6-70x40MM	-	2	0,14	0,28
	HMOTNOSŤ 1 DIELCA				68,63
	ZVARY 2%				1,37
	HMOTNOSŤ SPOLU				70,00
	POČET DIELCOV				76
	HMOTNOSŤ CELKOM				5 320

(K) CHEMICKÉ KOTVY M12 SPOLU 76 ks PRE ZÁBRADLIE – TYP A

PÔDORYS – SEGMENTOVÝ DIEL
M 1:10



P.Č.	NÁZOV POLOŽKY	ZÁBRADLIE-TYP B DĹŽKA (m)	POČET (ks)	HMOTNOSŤ (kg/m),(kg)	HMOTNOSŤ kg
1	HORNÉ MADLO – UPN65	2,950	1	7,090	20,95
2	STOJKA – UPN65	1,100	2	7,090	15,60
3	HORNÁ VÝPLŇ – L45x5	2,950	1	3,380	9,98
4	VÝPLŇ – 10x25/830	0,830	21	1,963	34,20
5	DOLNÁ VÝPLŇ – L45x5	2,950	1	3,380	9,80
6	KOTEVNÁ DOSKA 160x140x10	-	2	1,76	3,55
7	UPN65	1,000	1	7,090	7,090
8	P6-70x40MM	-	1	0,14	0,14
	HMOTNOSŤ 1 DIELCA				101,35
	ZVARY 2%				2,16
	HMOTNOSŤ SPOLU				103,50
	POČET DIELCOV				6
	HMOTNOSŤ CELKOM				621,00

OCEĽOVÉ PRVKY:

OCEĽ PODĽA STN EN 10025-2
HLAVNÉ NOSNÉ ČASTI S235JR+N
VÝROBNÁ SKUPINA PODĽA STN EN 1090-2: EXC2
AKOSŤ PODĽA STN EN ISO 3834: ŠTANDARDNÉ
POŽADAVKY PODĽA STN EN ISO 15607: 6.2
POŽADAVKY PODĽA STN EN ISO 5817: B/C
DOKUMENT KONTROLY PODĽA STN EN 10204: 3.1

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

201-00 D

VYPRACOVAL:	ING. Ľ. CHROMÝ	IN. MAT. PROJEKTU:	ING. Ľ. CHROMÝ
ZOD. PROJEKTANT:	ING. Ľ. CHROMÝ	TECH. KONTROLA:	ING. K. KUNDRÁT CSC.
OBJEDNÁVATEĽ:	Mesto Košice, Trieda SNP 48/A Košice, 040 11		
KRAJ:	Košický samosprávny kraj	OKRES:	KOŠICE
STAVBA:	MOSTNÝ OBJEKT TRIEDA KVP – MOSKOVSKÁ TRIEDA – rekonštrukcia		
ČASŤ STAVBY:	201-00 REKONŠTRUKCIA MOSTA		
PRÍLOHA:	VÝKRES ZÁBRADLIA		

ZHOTOVITEĽ: TUNROAD ENGINEERING
Svetoslavova 1/B, 851 06 Bratislava I
Telefón:+421 2 55 306 261
Fax:+421 2 59 306 260
E-mail: info@tunroad.sk

ČÍSLO ZÁKAZKY:	AP-2018/202/01
STUPEŇ:	DSPRS
DÁTUM:	08/2018
VERZIA:	
MIERKA:	
ČÍSLO PRÍLOHY:	09
SÚPRAVA:	