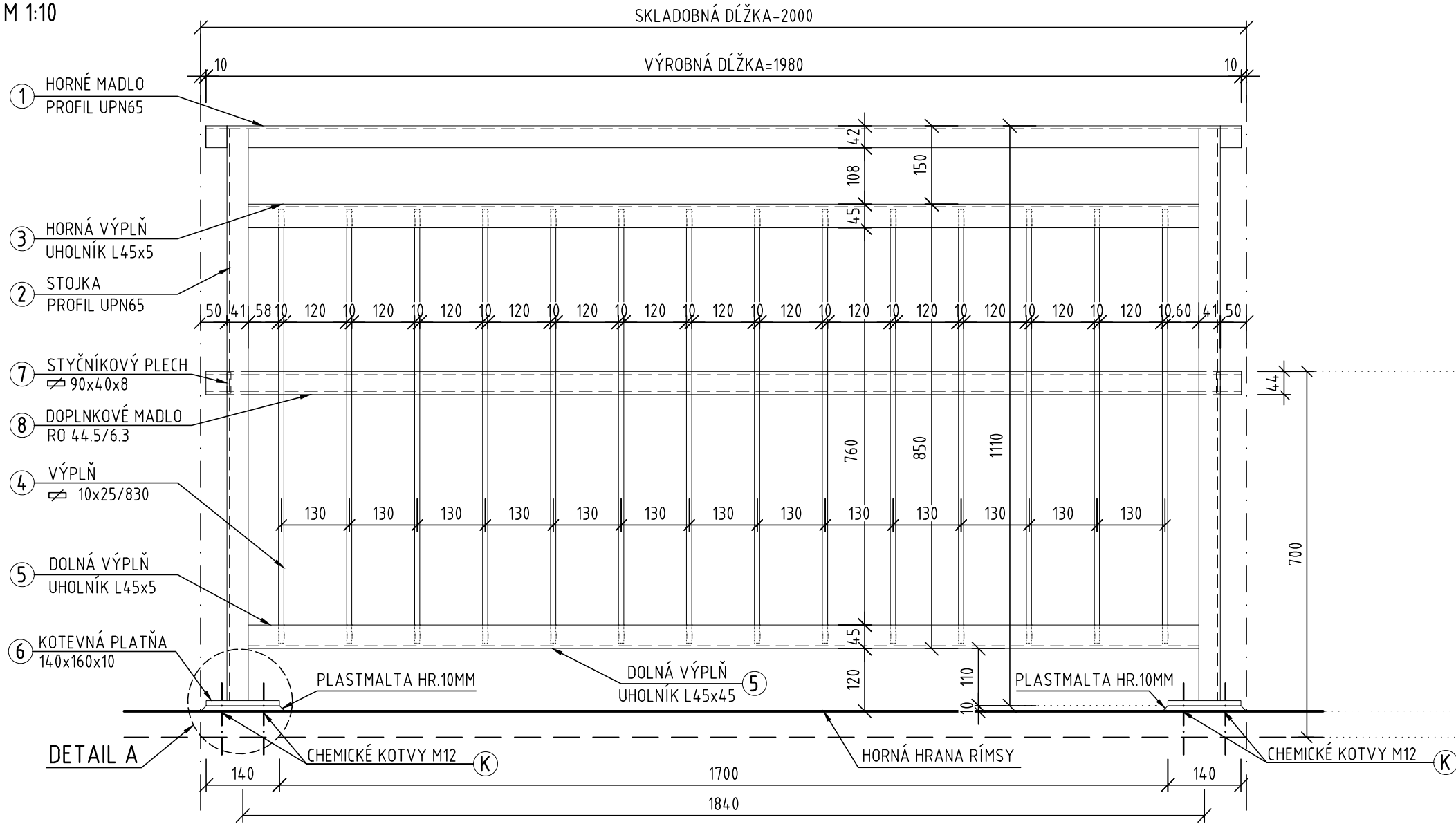


DETAIL ZÁBRADLIA - TYP B

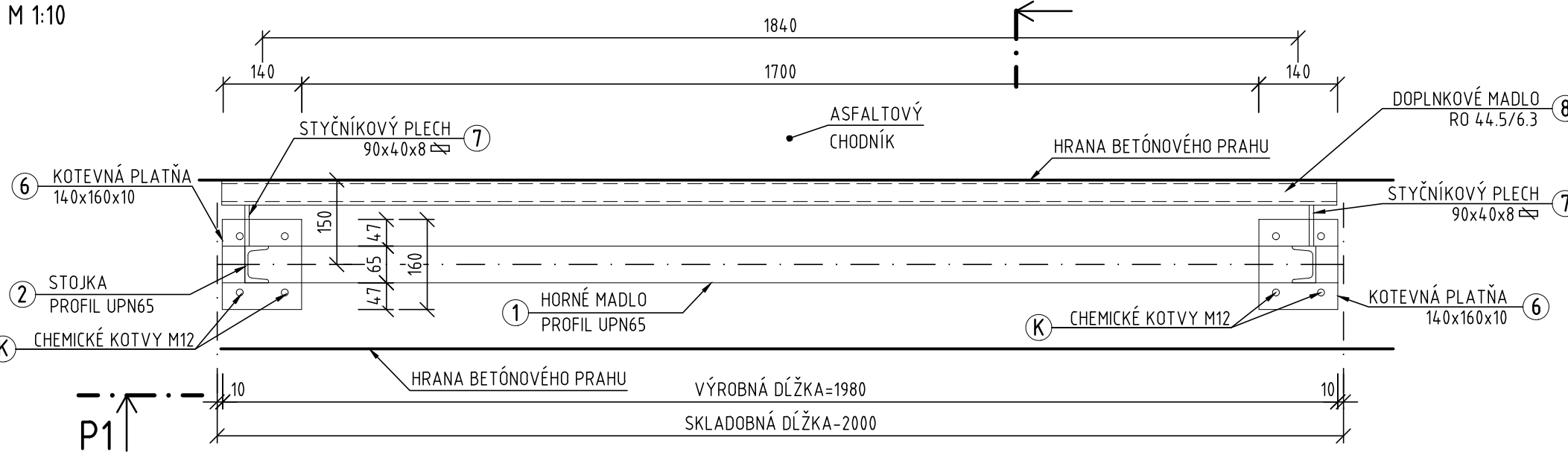
POHĽAD P1 - SEGMENTOVÝ DIEL

M 1:10



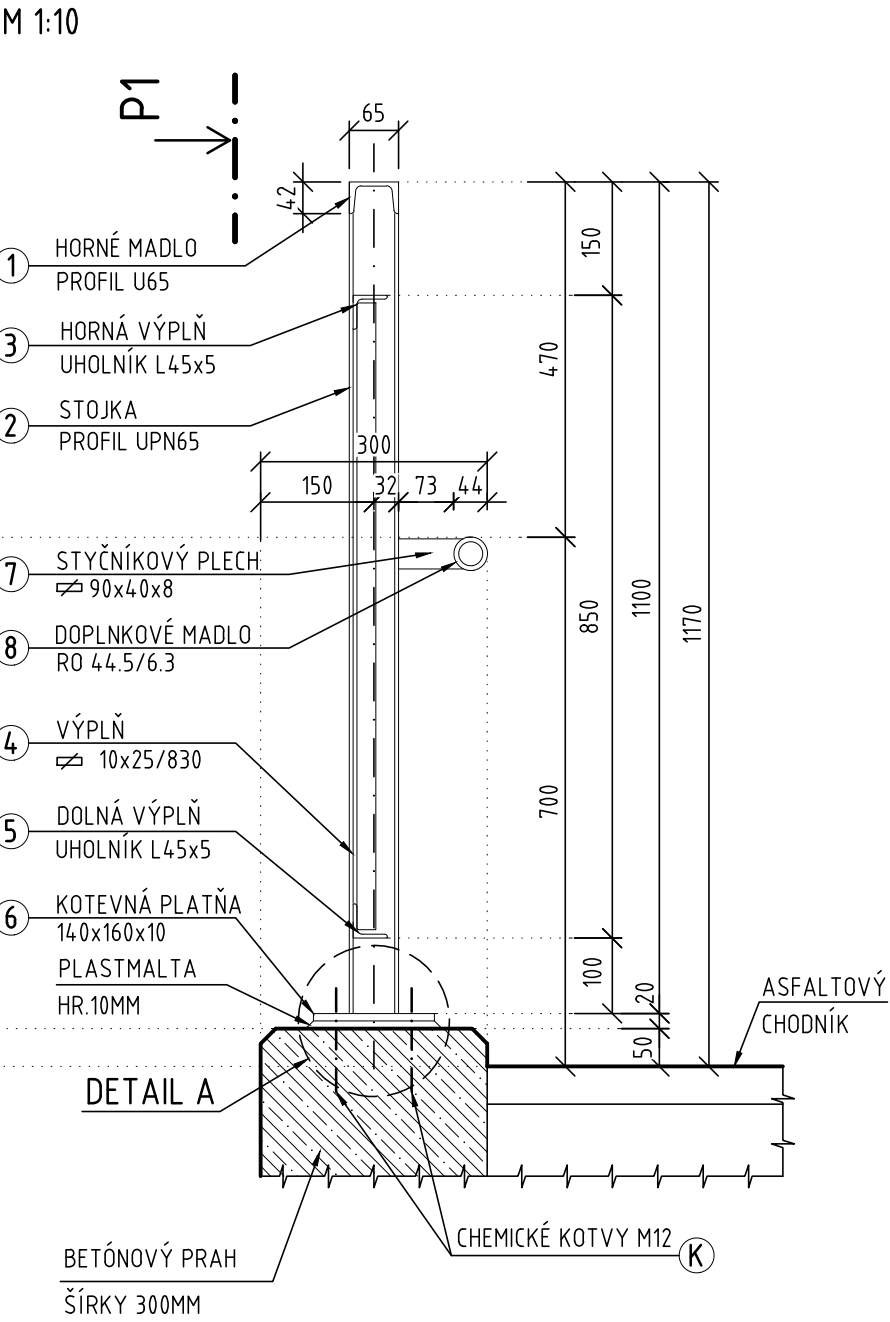
PÔDORYS - SEGMENTOVÝ DIEL

M 1:10



REZ A1 - SEGMENTOVÝ DIEL

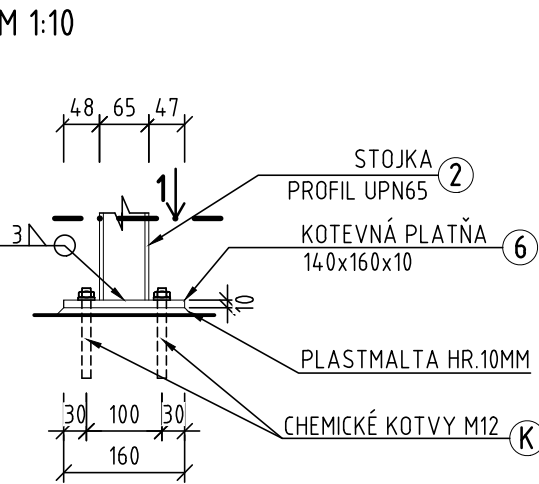
M 1:10



DETAIL A

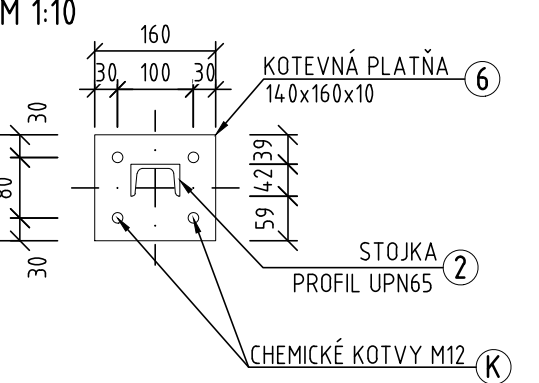
POHĽAD

M 1:10



REZ 1

M 1:10



POZNÁMKY

- PROTIKORÓZNA OCHRANA (PKO) OCEĽOVÝCH PRVKOV BUDE PREVEDENÁ V SÚĽADE TP 068 (TABUĽKA 3 - STAVEBNÝ PRVK 3.1 - ZÁBRADLIE, OCHRANA PROTI DOTYKU - SYSTÉM PROTIKORÓZNEJ OCHRANY - 2)
- ÚČINNÉ HRúbKY ZVAROV REALIZOVAŤ V SÚĽADE S NORMOU STN EN 1090-2
- KOTEVNÉ DOSKY ZÁBRADLIA BUDÚ PODLIATE PLASTMALTOU
- NA KOTVENIE ZÁBRADLIA BUDÚ POUŽITÉ CHEMICKÉ KOTVY
- NA KOTEVNÉ SKRUTKY BUDÚ OSADENÉ PLASTOVÉ KRYTKY
- PRESNÉ DĹŽKY SKRUTIEK BUDÚ VYKÁZANÉ V DIELENSKEJ DOKUMENTÁCII
- VŠETKY REZANÉ HRANY OCEĽOVÝCH PRVKOV ZAOLIIŤ POLOMEROM R=2mm
- GEOMETRICKÉ TOLERANCIE KONŠTRUKCIE MUSIA BYŤ V SÚĽADE S STN EN 1090-2+A1 - PRÍLOHA D
- OKRAJE KOTEVNÝCH DOSIEK SA UTESNIA TRVALE PRUŽNÝM TMELOM
- Táto príloha je informatívna, slúži pre zhotovenie výrobnotechnickej dokumentácie (VTD).

POVRCHOVÁ ÚPRAVA

MATERIÁL NOSNEJ KONŠTRUKCIE	PEVNOSTNÁ TRIEDA PODĽA STN 10025 S235JR+N MATERIÁL VHODNÝ K ŽIAROVÉMU ZINKOVANIU
STUPEŇ PRÍPRAVY POVRCHOV	ABRAZÍVNE ČISTENIE POVRCHU SUCHÝM ABRASIVOM NA STUPEŇ MIN. Sa 2 <sup>1/2</sup> /BE SWEEPING
SYSTÉM PROTIKORÓZNEJ OCHRANY	- METALIZÁCIA ŽIAROVÝM ZINKOVANÍM PONOROM - ZÁKLADNÝ NÁTER Z EPOXIDOVEJ ŽIVICE (EP) V HRúbKE 80 µm - MEDZI NÁTER Z EPOXIDOVEJ ŽIVICE (EP) V HRúbKE 100 µm - VRCHNÝ NÁTER Z POLYURETÁNU (PUR) V HRúbKE 60 µm POŽADOVANÁ FAREBNOSŤ - FAREBNÝ ODTIEŇ RAL 7040

SPOJOVACÍ MATERIÁL	NEREZ A4, PEVNOSTNEJ TRIEDY 80
--------------------	--------------------------------

KOTVIAČE PRVKY:

CHEMICKÁ KOTVA:	CHEMICKÁ KOTVA M12x150
PEVNOSTNÁ TRIEDA:	80
HLBKÁ VÝVRTU:	MIN. 110 MM

OCEĽOVÉ PRVKY:

MATERIÁL NOSNEJ KONŠTRUKCIE

POUŽITÝ MATERIÁL: S235JR+N  
VÝROBNÁ SKUPINA PODĽA STN EN 1090-2: EXC2

SPOJOVACÍ MATERIÁL

POUŽITÝ MATERIÁL: TRIEDA PEVNOSTI 80  
POVRCHOVÁ ÚPRAVA: NEREZ

ZÁBRADLIE-TYP B					
P.Č.	NÁZOV POLOŽKY	DĹŽKA (m)	POČET (ks)	HMOTNOSŤ	
				(kg/m),(kg)	kg
1	HORNÉ MADLO - UPN65	1,980	1	7,090	14,04
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	STÝČNÍK. PLECH 90x40x8	-	2	0,23	0,50
8	DOPLN. MADLO RO44.5/6.3	1,980	1	5,94	5,94
HMOTNOSŤ 1 DIELCA				75,40	
ZVARY 2%				1,51	
HMOTNOSŤ SPOLU				76,91	
POČET DIELCOV				57	
HMOTNOSŤ CELKOM				4385	

(K) CHEMICKÉ KOTVY M12 SPOLU 57x8 = 456 ks PRE ZÁBRADLIE - TYP B

102-00

VYPRACOVAL: ING. M. JUHÁS		HL. INŽ. PROJEKTU: ING. K. KUNDRÁT, CSc.	ZHOTOVITEĽ: <b>TUNROAD ENGINEERING</b> Ružinovská 40, 821 03 Bratislava Telefon: +421 2 59 308 261 Fax: +421 2 59 308 260 E-mail: info@tunroad.sk
ZOD. PROJEKTANT: ING. D. VONGREJ		TECH. KONTROLA: ING. D. VONGREJ	
OBJEDNÁVATEĽ: <b>Mesto Košice, Trieda SNP 48/A Košice, 040 11</b>			
KRAJ: Košický samosprávny kraj		OKRES: KOŠICE	
STAVBA: <b>MOŠT Č. M5850 NA CESTE II/547 A LÁVKA, HLINKOVA UL., KOŠICE</b>			
ČASŤ STAVBY: <b>102-00 ÚPRAVA CHODNÍKOV</b>			
PRÍLOHA: <b>ZÁBRADLIE - TYP B</b>		ČÍSLO PRÍLOHY: <b>07.2</b>	
		SÚPRAVA:	