



WYKAZ STALI KSZTAŁTOWEJ							
NR KSZT.	RODZAJ KSZTAŁTOWNIKA	DŁUGOŚĆ KSZTAŁT.	Ilość kształtowników			CIĘŻAR 1mb	CIĘŻAR
			w elemen	elemen w konstr.	Razem		
				[m]	[szt.]	[szt.]	[szt.]
RUSZT PODSTAWY MASZTU							
1.	IPE 120	1,5	1	1	1	10,4	15,6
2.	IPE 120	1,5	1	1	1	10,4	15,6
3.	IPE 120	0,4076	1	1	1	10,4	4,2
4.	IPE 120	0,4046	1	1	1	10,4	4,2
1b.	# 8x100x100	0,1	4	1	4	6,3	2,5
2b.	# 8x60x90	0,09	8	1	8	3,8	2,7
STĘŻENIE DOŚCIENNE PODSTAWY MASZTU -3szt							
1.	SHS .zg 4x40	0,958	3	2	6	4,2	24,1
2.	SHS .zg 4x40	0,842	3	1	3	4,2	10,6
3b	# 6x120x120	0,12	4	3	12	5,7	8,2
TRZON PODSTAWY MASZTU							
1.	SHS .zg 6x140	3	1	1	1	24,5	73,5
2.	RHS .zg 4x40	0,1	6	1	6	4,2	2,5
4b	# 12x500x500	0,5	1	1	1	47,1	23,6
5b	# 6x120x120	0,12	6	1	6	5,6	4,0
6b	# 6x120x139,5	0,1395	8	1	8	9,4	10,5
7b	# 18x500x500	0,5	1	1	1	70,7	35,4
Razem długość						[m]	237,3
dodatek na spoiny						1,89 %	4,27
Razem stali							242

- UWAGI I DANE MATERIAŁOWE:**
- wymiary podano w mm;
 - stal dla elementów konstrukcji:
 - S235JR (S15SX) (rozpatrywac z detalami wykonawczymi)
 - S235R (S15SX) (profil zminogięty RHS, SHS wg EN 10219, EN 10204)
 - śruby klasy 8.8 - nieposreżane - kotwy fajlowe klasy 6.8
 - elektrody rutylowe ogólnego stosowania (dawne: EA 1.46)
 - projektowane elementy stalowe, spawane warsztatowo i na montażu metodą MAG;
 - Wszystkie nieoznaczone spoiny:
 - a=0.7 tmin (dla spoin jednostronnych)
 - a=0.5 tmin (dla spoin dwustronnych)
 - oraz nie mniej niż a=0.2 tmax
 - kontrola wizualna spoin 100%;
 - tolerancje:
 - tolerancje wykonania wg PN-EN ISO 13920 klasa tolerancji B/F;
 - lub klasy 1 wg PN-EN 1090-2
 - poziomy jakości:
 - poziom jakości złącza C,D wg PN-EN ISO 5817
 - poziom akceptacji 1 wg PN-EN 12517-1;
 - wymagania dla spoin:
 - kategorie użytkowania 4 wg PN-EN 1990
 - warunki wykonania i odbioru wg PN-EN 1090-2
 - klasa wykonania konstrukcji EXC2 wg PN-EN 1990-2
 - ochrona antykorozyjna poprzez malowanie warstwą przeciwdrobniczczą oraz warstwami powierzchniowymi:
 - klasa agresywności korozyjnej wg PN-EN ISO 12944-2 (przyjęto klasę agresywności korozyjnej środowiska C2);
 - stopień przygotowania powierzchni II (wg PN-EN ISO 8501-1:2008) przyjęto;
 - "Sa2.5 dla wszystkich elementów
 - technologia i ocena jakości przygotowania powierzchni (wg PN-EN ISO 12944-4 i PN-EN ISO 8503-8504)
 - do zabezpieczenia antykorozyjnego zastosować łączną grubość warstw 160 mikro m, powierzchnię oczyścić poprzez piaskowanie do Sa 2.5 wg PN-EN ISO 8501-1;
 - dobór zestawu malarskiego oraz czas trwałości zaprojektowanej powłoki ochronnej można przeprowadzić wg PN-EN ISO 12944-5:2007, przyjęto trwałość powłoki >15 lat
 - proponuje się:
 - *system malarski epoksydowo-poliuretanowy nr 2.07 (160 mikro m)
 - *farba podkładowa epoksydowa: SIGMAFAST 205 (100 mikro m)
 - *farba nawierzchniowa poliuretanowa: SIGMADUR 520 np. RAL 7040 (60 mikro m)
 - *system malarski firmy "Hempel" dla kategorii korozyjności C2, jedno lub dwuwarstwowa, o łącznej (całkowitej) grubości minimum 120 mikro m
 - główne zabezpieczenie antykorozyjne wykonać w warunkach warsztatowych, na placu budowy wykonać zabezpieczenia wynikające z technologii montażu oraz wykonanie drugiej międzywarstwy i powłoki powierzchniowej;
 - powłoki malarskie winny być nakładane w odpowiednich warunkach atmosferycznych przy temperaturze w granicach +15 °C do +25 °C, podczas wykonywania każdej kolejnej powłoki konieczne jest przestrzeżenie czasu nałożenia zgodnie z zaleceniami producenta farb oraz sprawdzenie czy poprzednia powłoka w procesach międzyoperacyjnych nie uległa zabrudzeniu, nie wolno wykonywać prac malarskich podczas deszczu, gdy jest rosa oraz silnego wiatru powyżej 4" w skali Beauforta, świeża warstwa malarska nie powinna być narażona na działanie kurzu i deszczu;
 - kontrola jakości wykonania prac malarskich przeprowadza się w czasie międzyoperacyjnej i po zakończeniu wszystkich prac, końcowe badanie zabezpieczenia antykorozyjnego należy przeprowadzić po okresie sezonowania ostatniej warstwy wyrównawczej pokrycia;
 - przyjęto >15 letni okres trwałości powłoki antykorozyjnej;
 - Klasa nośności ogniowej dla poszczególnych elementów stalowych obiektu zgodnie z klasą obiektu określonej w opisie technicznym arch.;
 - Klasa wykonania konstrukcji EXC2, wg PN-EN 1090
 - Klasa konstrukcji C2.
 - Konstrukcje należy kosztorysować wraz z dostarczeniem i montażem, można przyjąć, że śruby stanowią dodatkowo 1.5% wagi netto konstrukcji. Śruby zawsze opisane przy elementach złącznych (blachach), długości zaciskowe wg tabel Żyrbutowicza.

Nr rew	Nr kor	Nazwa korekty	Data
Butat  BUŁAT ARCHITEKCI sp. z o.o. 60-113 Poznań ul. Skalna 7 tel / fax +48 61 830 27 34 biuro@butat.com.pl			
INWESTYCAJA	PRZEBUDOWA BUDYNKU "MUZEUM" NA POTRZEBY GŁÓWNEJ SERWEROWNI MPK		
ADRES	UL. GŁOGOWSKA 131/133 POZNAŃ 60-244		
DZIAŁKA	DZ. NR 31 ARK. 34 OB. LAZARZ		
INWESTOR	MIEJSKIE PRZEDSIĘBIORSTWO KOMUNIKACYJNE W POZNANIU Sp. z o. o. ul. GŁOGOWSKA 131/133 60-244 POZNAŃ		
PROJEKTANT	ZESPÓŁ PROJEKTOWY:		
DATA OPRACOWANIA	MGR INŻ. MIROSLAW BARTOSIEWICZ	UPR. 1552/200	
SPRACOWUJĄCY	MGR INŻ. NARCYZ GAŁAŁO	UPR. 16352/94	
DATA SPRAWDZENIA	MARZEC 2024		
BRANŻA	KONSTRUKCJA	STADIUM	PROJEKT TECHNICZNY
TREŚĆ RYS.	KONSTRUKCJA PODSTAWY MASZTU DETALE STALOWE		
SKALA	STADIUM	BRANŻA	NR RYS.
1:20	PT	K	PT.08
			1/1
			00