



UWAGI I DANE MATERIAŁOWE:

- wymiary podano w mm;
- stal dla elementów konstrukcji:
 - S235JR (S13SX) (rozpatrywać z detalami wykonawczymi)
 - S235R (S13SX) (profile zimnogięte RHS, SHS wg: EN 10219, EN 10204)
 - śruby: klasy 8.8 -niesprężane ; kotwy fajkowe klasy 6.8
 - elektrody rutylowe ogólnego stosowania (dawnie: 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 przeciwdutleniaczy 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 zabezpieczeń antykoryjnych zastosować łączną grubość warstw 160 mikro m, powierzchnie 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 przestrzeganie 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 określoną w opisie technicznym arch.;
- Klasa wykonania konstrukcji EXC2 , wg PN-EN 1090
- Klasa konstrukcji C2.
- Konstrukcję 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 Żyrtowicza.

WYKAZ STALI Kształtowej							
NR Kształt.	Rodzaj kształtownika	Długość Kształt.	Ilość kształtowników			Ciężar 1mb	Ciężar
			w elemen	elemen w konstr.	Razem		
		[m]	[szt.]	[szt.]	[szt.]	[kg/m]	[kg]
Rygiel poz. R.1 -2szt							
1.	RHS .zg 80x40x4	2,25	1	2	2	6,7	30,2
1b.	# 8x90x95	0,095	4	2	8	5,6	4,3
2b.	# 6x55x80	0,08	8	2	16	2,6	3,3
Rygiel poz. R.2 -2szt							
2.	RHS .zg 80x40x4	2,25	1	2	2	6,7	30,2
1b.	# 8x90x95	0,095	4	2	8	5,6	4,3
2b.	# 6x55x80	0,08	8	2	16	2,6	3,3
Rygiel poz. R.3 -4szt							
2.	RHS .zg 80x40x4	0,52	4	1	4	6,7	14,0
Rygiel poz. R.4 -2szt							
2.	RHS .zg 80x40x4	0,44	4	1	4	6,7	11,8
Rygiel poz. R.5 -3szt							
5.	SHS .zg 40x40x4	0,44	3	1	3	4,2	5,5
Słup poz. 6 -6szt							
6.	SHS .zg 40x80x4	1,368	6	1	6	6,7	55,1
Słup poz. 7 -6szt							
6.	SHS .zg 40x80x4	0,184	6	1	6	6,7	7,4
7b.	# 8x90x140	0,095	6	1	6	5,6	3,2
Razem długość						[m]	172,5
dodatek na spoiny						1,80 %	3,11
Razem stali							176

Nr rew	Nr Kor	Nazwa korekty	Data			
<div>Bułat</div> <div>ARCHITEKCI</div>			<div>BULĄT ARCHITEKCI sp. z o.o</div> <div>60-113 Poznań ul. Skalna 7</div> <div>tel / fax +48 61 830 27 34 biuro@bulat.com.pl</div>			
INWESTYCJA		PRZEBUDOWA BUDYNKU "MUZEUM" NA POTRZEBY GŁÓWNEJ SERWEROWNI MPK				
ADRES		UL. GŁOGOWSKA 131/133 POZNAŃ 60-244				
DZIAŁKA		DZ. NR 31 ARK. 34 OB. ŁAZARZ				
INWESTOR		MIEJSKIE PRZEDSIĘBIORSTWO KOMUNIKACYJNE W POZNANIU Sp. z o. o. ul. GŁOGOWSKA 131/133 60-244 POZNAŃ				
		ZESPÓŁ PROJEKTOWY:				
PROJEKTANT		MGR INŻ. MIROSLAW BARTOSIEWICZ		UPR. 15/SZ/200		
DATA OPRAWOWANIA		MARZEC 2024				
SPRAWDZAJĄCY		MGR INŻ. NARCYZ GAŁAŁO		UPR. 153/SZ/94		
DATA SPRAWDZENIA		MARZEC 2024				
BRANŻA		KONSTRUKCJA	STADIUM	PROJEKT TECHNICZNY		
TREŚĆ RYS.		KONSTRUKCJA STALOWA PODESTU DLA AGREGATÓW -RAMA R.2 DETALE STALOWE				
SKALA		STADIUM	BRANŻA	NR RYS.	ARKUSZ	REWIZJA
1:20		PT	K	PT.05	1/1	00