



NDT zkoušky svárů v souladu s ČSN EN ISO 17635: VT (vizuální kontrola) dle ČSN EN ISO 17637 (EN 970)					
Kategorie OK dle ČSN EN 1090-2: EXC2, CC2, SC1, PC2 Jakost při svařování dle ČSN EN ISO 3834-3 Stupeň jakosti svárů (kritéria přípustnosti) dle ČSN EN ISO 5817 úroveň kvality C Svářečský dozor dle ČSN EN ISO 14731 Tolerance přesnosti dle ČSN EN ISO 13920 toleranční třída B					
SESTAVA					
* MÍRY UPRAVIT DLE ZAMĚŘENÍ NA STAVBĚ U KAŽDÉHO JEDNOHO kpl. PROVIZORNÍHO HRAZENÍ!!! HRANY SRAŽIT 1 x 45°; OBROBENÉ PLOCHY Ra=6,3 SVAREK; ELEKTRODY: ČSN EN 499; E 38 3 B 42 H 10 (E-B 121) METODA 111 ČSN EN 440; G3Si1 (OK Autrod 12.50) METODA 135					
Hmotnost celkem / 1kpl: 1655kg					
30	Podložka 10.5	140	NEREZ A2	(stávající komponent)	ČSN EN 7090 0.01
21	Šroub M10x35	40	NEREZ A2 (70)	(stávající komponent)	ČSN EN 24017 0.03
20	Šroub M10x30	100	NEREZ A2 (70)	(stávající komponent)	ČSN EN 24017 0.03
13	Těsnění boční	2	PRYŽ EPDM 60°Sh	(50x30 - 2030)	stávající komponent 4.5
12	Těsnění vodorovné horní	1	PRYŽ EPDM 60°Sh	(50x30 - 4800)	stávající komponent 10
11	Těsnění vod. spodní I.	2	PRYŽ EPDM 60°Sh	(50x30 - 158)	stávající komponent 0.3
10	Těsnění vodorovné spodní	1	PRYŽ EPDM 60°Sh	(50x30 - 4800)	stávající komponent 10
3	Oko k navaření PLEW 2,5t	6	třída 10	PLEW eta - 2500kg, PEWAG	--- 0.5
2	Záslepka	4	1.0038 (11 375)	(TL.8x170 - 300 - výpalek voda)	A3 - 1906 HV - 02 2
1	Provizorní hrazení - svařek	1	1.0038 (11 375)	(SVAREK)	stávající komponent 1605
Poz.	Součást	Kusů	Materiál	Rozměr - Model	Poznámka Hmot.
Měřtko 1:10(1:x)	Kreslil	Kontroloval		Schválil	
	FIALA			MVE Lobkovice, Akce oprava provizorního hrazení PS1 Část strojní	
	Datum 4/2022	Kusovník		Stupeň TP	
PS PROFI s.r.o.		Název PROVIZORNÍ HRAZENÍ Z HV		Číslo výkresu A1 - 1906 HV - 00	