

vyhotoveno v množství 25 kusů.

2.5.2 OPRAVA PROVIZORNÍHO HRAZENÍ PK

Manipulace s hradidly bude probíhat pomocí jeřábu.

Předpokládá se, že hradidla budou odvezena k opravě do dílen zhotovitele. Zde budou demontována původní těsnění. Na hradidlech budou opraveny protikorozní povrchové ochrany vnějšího i vnitřního povrchu, těsnění včetně přitlačné lišty a bude vyměněna šroubovací zátka do otvoru pro vnitřní nástřik hradidla.

OPRAVA POVRCHOVÝCH OCHRAN

Z hradidel budou odstraněny původní nátěry, předpokládá se otryskání konstrukcí abrazivem ze strusky Grit na standard Sa 2½ podle ČSN EN ISO 8501 a případné dočištění ručními nástroji na standard St 3. Na očištěný vnější povrch bude aplikován nátěrový systém ve složení:

- metalizace tl. 120 um,
- epoxidový nátěr aplikovaný ve vrstvách dle technického listu výrobce,
- vrchní krycí nátěr odolný proti UV záření.

Vnitřní povrch hradidel bude ošetřen konzervačním a vytěsňovacím olejem. Přístup pro postřik/výplach je otvorem na spodní straně hradidla. Otvor je uzavřený šroubovací zátkou, která bude v rámci opravy vyměněná za novou nerezovou A2-70.

VÝKAZ VÝMĚR:

- Vnější nátěrová plocha (povrch 25 hradidel) je cca 490 m²
- Vnitřní nátěrová plocha (25 hradidel) je cca 325 m²

OPRAVA TĚSNĚNÍ

Typová hradidla budou na své horní straně vybavena novým těsněním. Jedná se o podélné pryžové těsnění průřezu dvojité noty z 55-65° ShA, 70x26 mm, kotvené k hradidlu pomocí přitlačné lišty šířky 30 mm a tloušťky 10 mm. Přitlačná lišta je členěná do 4 částí o délce cca 2,78 m. Každá lišta je přichycena 19 šrouby do předvrtaných otvorů. Přitlačná lišta bude vyrobena z nerez 1.4301. Spojovací materiál bude z mosazi. V projektu je uvažováno s nutností přivaření nových matic.

2.5.3 OBECNÉ POŽADAVKY NA PROTIKOROZNÍ OCHRANU (PKO) OCELOVÝCH KONSTRUKCÍ

Povrch ocelových konstrukcí bude prostý mechanických nečistot, mastnot a rozpouštědel. Budou dodrženy požadavky norem ČSN EN ISO 8501 1-4, ČSN EN ISO 12944 1-4 a dalších souvisejících předpisů.

Kontrola rozhodujících znaků jakosti:

Zinkování, nátěry:

- před zhotovením povlaku/nátěru - vizuální kontrola jakosti úpravy povrchu
- po zhotovení povlaku/nátěru - vizuální kontrola povlaku/nátěru
- měření tloušťky povlaku nedestruktivní metodou

Při provádění vizuální kontroly nátěru se hodnotí:

- stejnoměrnost a rozpracovanost na všech částech ploch, včetně koutů a hran
- nepřítomnost znečištění povrchu nátěru prachem či jinými nečistotami
- nepřítomnost výskytu trhlinek, pórů, mechanického poškození a odlupujících se částí

Při dopravě prvků s provedenou protikorozní úpravou je třeba dbát na řádnou ochranu povrchu konstrukcí, aby nedošlo k případnému poškození ochranné vrstvy. Pokud by k nějakému poškození snad došlo, bude opraveno nanesením povlaku ekvivalentního nátěrového systému.

Při provádění nátěrů musí být dodrženy veškeré požadavky na technologii, jež výrobce uvádí v materiálových listech nátěrových hmot. Není-li uvedeno jinak, musí být při aplikaci nátěrových hmot dodržena teplota vzduchu v rozmezí + 10° C - + 38° C a zároveň teplota natíraného prvku musí být alespoň o 3° C vyšší, než je hodnota rosného bodu za okamžitých podmínek v místě aplikace. V průběhu zasychání nesmí dojít ke znečištění povrchu prachem, oleji, ředidly apod. Při nízkých teplotách vzduchu je třeba upravit dobu zasychání jednotlivých vrstev nátěru, a to s přihlédnutím k druhu nátěrových hmot. Rovněž je třeba přizpůsobit předepsanou dobu prosychání celého nátěrového systému před jeho vystavením provozním podmínkám.