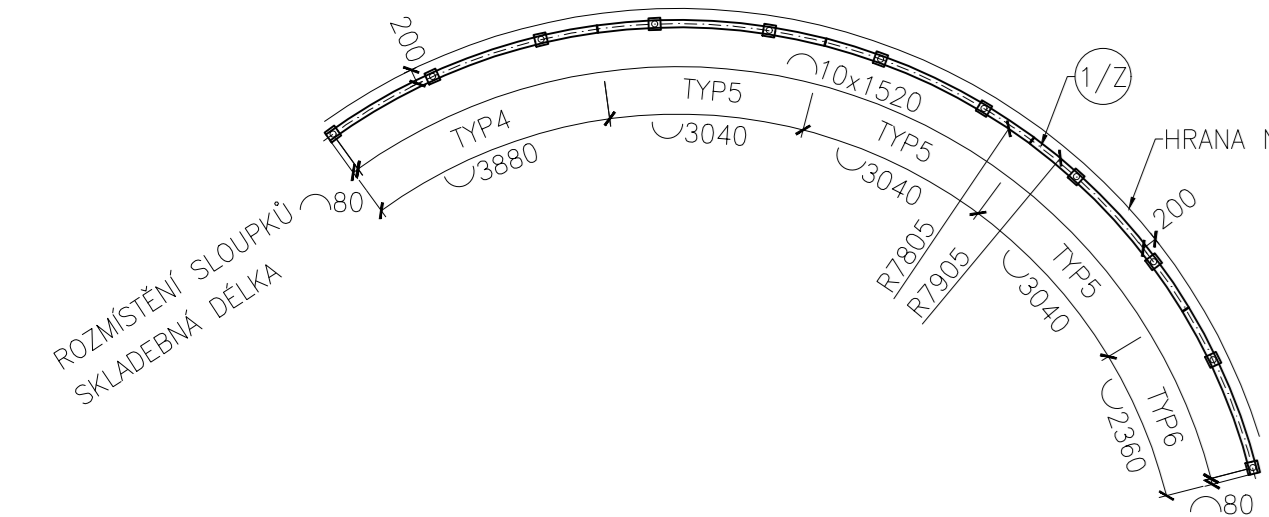
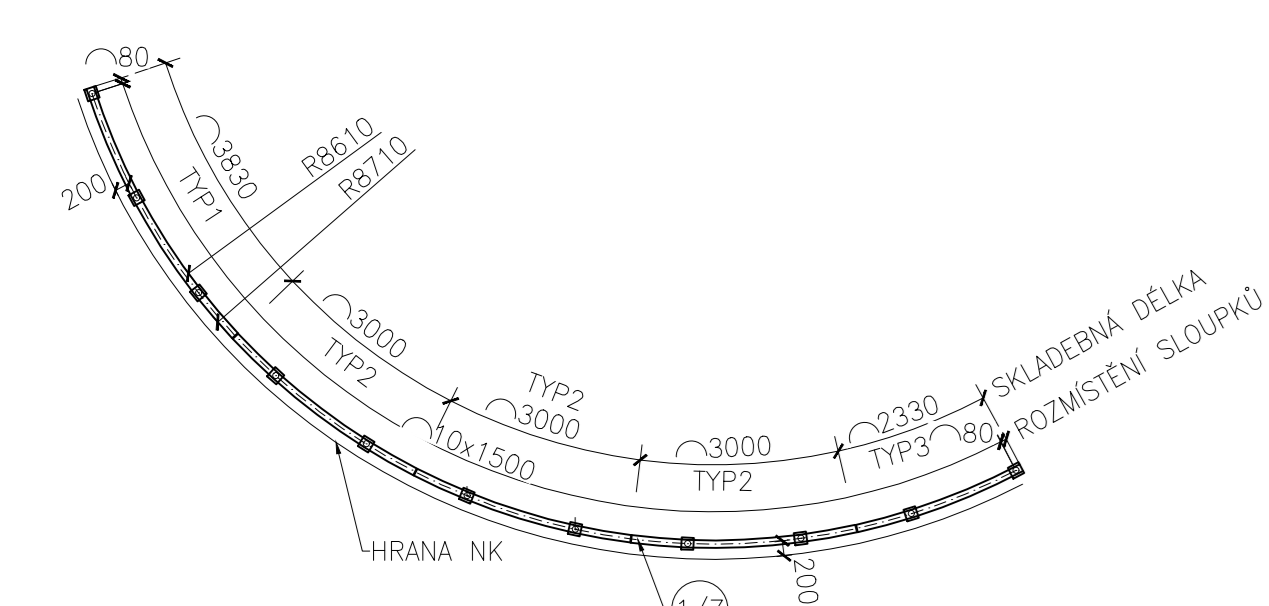


SCHÉMA OCELOVÉHO ZÁBRADLÍ

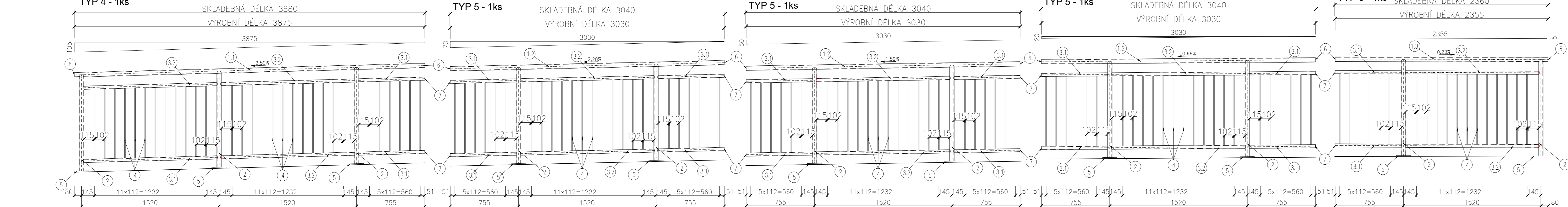
PŮDORYS - POVODNÍ STRANA
M 1:100



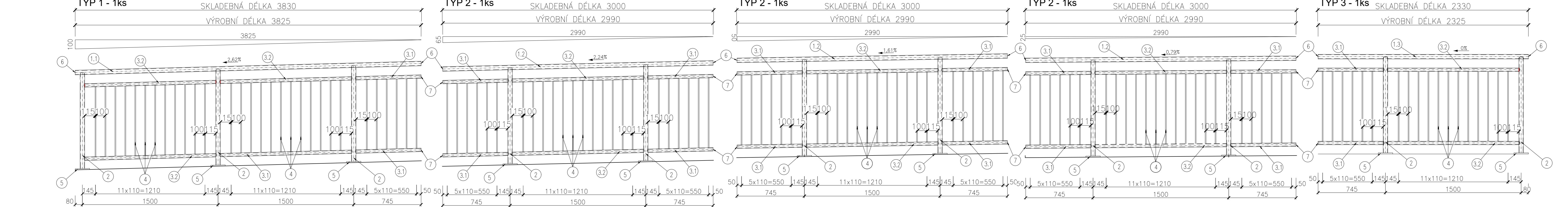
PŮDORYS - NÁVODNÍ STRANA
M 1:100



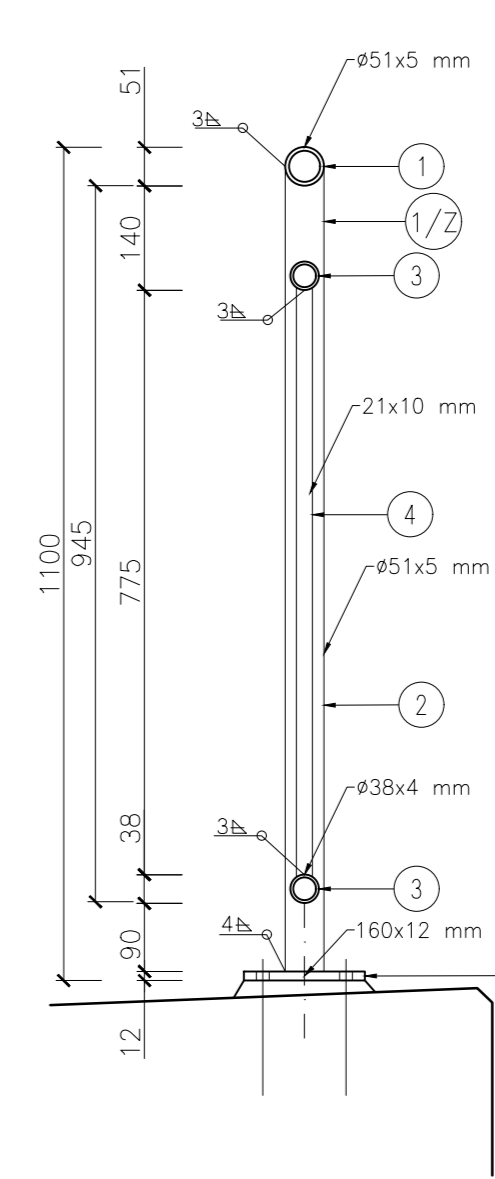
ŘEZ V OSE - POVODNÍ STRANA
M 1:20



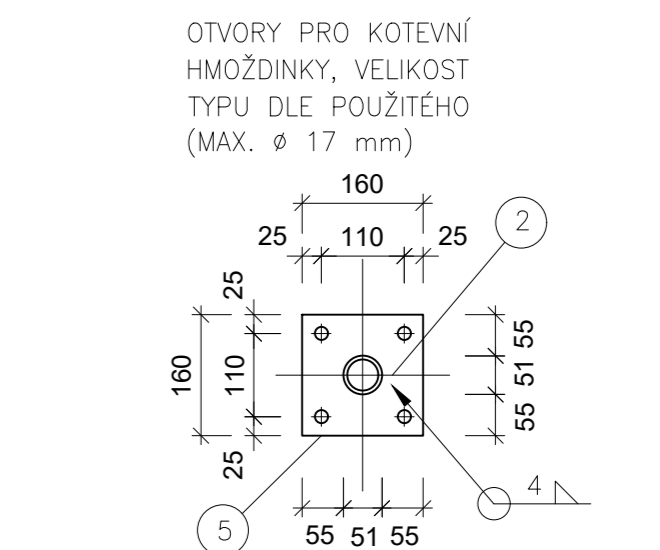
ŘEZ V OSE - NÁVODNÍ STRANA
M 1:25



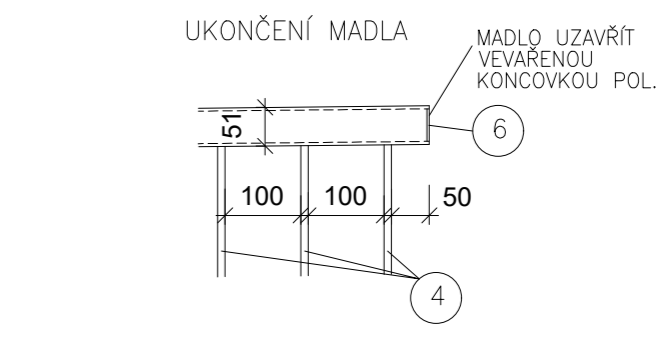
ŘEZ ZÁBRADLÍM



DETAIL KOTVENÍ 1:



DETAIL 1



POZNÁMKY

VÝPIS SPOJOVACÍHO MATERIÁLU CELKEM

KOTEVNÍ HMOŽDINKY M10/80 KS, DOPORUČENÝ TYP HMOŽDINKY:
PRŮVLEKOVÁ KOTVA STŘEDNÍ ÚNOSNOSTI WS-UD 16 x 130
(POKOVENÍ - SOUČÁST DODÁVKY)

POVRCHOVÁ ÚPRAVA

ZÁKLADNÍ NÁTĚR EPOXIDOVÝ CELKEM MIN TL. 100 µm (1-2 VRSTVY NA DÍLNĚ), ODSTÍN ŠEDÝ
VRCHNÍ NÁTĚR POLYURETANOVÝ CELKEM MIN TL. 50 µm (1-2 VRSTVY, 1 VRSTVA NA STAVBĚ PO
OSAZENÍ, VČETNĚ SPOJOVACÍHO MATERIÁLU), ODSTÍN DLE PŘÁNÍ INVESTORA
METALIZACE Zn 70 µm

ZEMNĚNÍ ZÁBRADLÍ

ZEMNÍKÝ SYSTÉM (VČETNĚ ZEMNÍKÝCH DESTIČEK) MUSÍ BÝT KVALITNĚ VZÁJEMNĚ PROPOJEN. VÝZTUŽ V BETONOVÉM BLOKU BUDE PROPOJENA POMOCÍ PŘÍLOŽEK A SVARŮ DÉLKY MIN. 50mm V RASTU 5,0 x 5,0 m. FUNKČNOST SYSTÉMU BUDE PŘED BETONÁŽÍ OVĚŘENA MĚŘENÍM.

OZNAČENÉ VÝROBKY JSOU UVEDENY A POPSÁNY V PŘÍLOZE VÝPIS VÝROBKŮ

TENTO VÝKRES NENAHRAŽUJE VÝROBNÍ DOKUMENTACI. ZHOTOVITEL JE POVINEN ZAJISTIT VÝROBNÍ DOKUMENTACI
NAVRŽENÉHO ŘEŠENÍ S OHLEDEM NA ZAMĚŘENÍ PROVEDENÉHO STAVU KONSTRUKCE.

VÝKAZ MATERIÁLU - P.S

[illegible]

VÝKAZ MATERIÁLU - N.S.

OZN.	ČÁST	ROZMĚR R [m]	HMOTNOST [kg/m]	DELKA [m]	KUSY	HMOTNOST Σ [kg]	SOUČETEK S [kg]	POČET [ks]	CELKĚ M [kg]
TP 1	1	0,10	0,000	3,00	1	0,000	127,64	1	127,64
	2	0,15	0,000	1,60	1	0,000			
	3	0,20	0,000	0,70	2	0,000			
	4	0,25	0,000	0,40	1	0,000			
	5	0,30	0,000	0,17	30	0,510			
TP 2	1	0,10	0,000	2,00	1	0,000	99,20	3	297,79
	2	0,15	0,000	1,00	1	0,000			
	3	0,20	0,000	0,70	4	0,000			
	4	0,25	0,000	0,40	1	0,000			
	5	0,30	0,000	0,17	24	0,720			
TP 3	1	0,10	0,000	2,00	1	0,000	77,93	1	77,93
	2	0,15	0,000	1,00	1	0,000			
	3	0,20	0,000	0,70	2	0,000			
	4	0,25	0,000	0,40	1	0,000			
	5	0,30	0,000	0,17	27	0,810			
6	0,30	0,000	0,17	18	27,51				
OZN.	ČÁST	ROZMĚR R [m]	HMOTNOST [kg/m]	POČET [ks]	CELKOVÁ DELKA [m]				
ROZDÍLNÉ MATERIÁLY	6	0,30	0,000	1	0,300				
POČETOVÝ MATERIÁL	6	0,30	2,310	10	8,940				
POČETOVÝ MATERIÁL	6	0,30	0,000	30	8,940				
HMOTNOST						520,87			
SPOLUVÝJACÍ MATERIÁL						560,46			
HMOTNOST CELKEM						1081,33			

VÝPIS VÁLCOVANÉHO MATERIÁLU 11 3

- 1) MADLA – TENKOSTĚNNÝ UZAVŘENÝ PROFIL \emptyset
- 2) SLOUPKY – TENKOSTĚNNÝ UZAVŘENÝ PROFIL
- 3) PŘÍČKY – TENKOSTĚNNÝ UZAVŘENÝ PROFIL \emptyset
- 4) VÝPLŇ – PLOCHÁ OCEL $\neq 21 \times 10$ mm
- 5) PATNÍ DESKY – PLOCHÁ OCEL $\neq 160 \times 12$ mm

