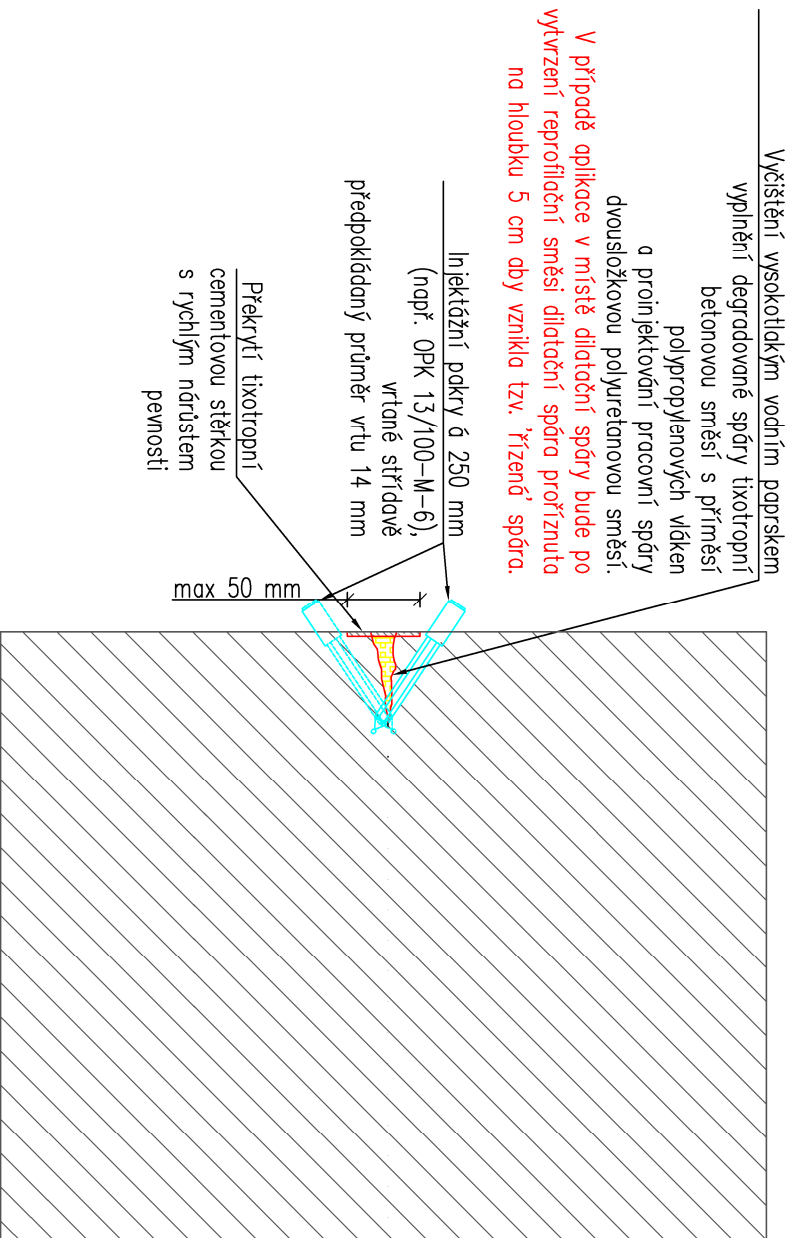


**HG partner s.r.o.**Smetanova 200, 250 82 Úvaly
www.hgpartner.czTelefon: 246 082 015
777 161 198
e-mail: hgpartner@hgpartner.cz

Paré č.:

Investor: Povodí Labe, státní podnik, Víta Nejedlého 951, 500 03 Hradec Králové			Počet A4:	5
Odpovědný projektant:	Ing. Jaroslav Vrzák		Datum:	3/2020
Vypracoval:	Ing. Jindřich Honner		Změna:	-
Akce: VD Vrchlice - Oprava vzdušného líce hráze			Stupeň:	DSJ
			Č. zakázky:	H-19/013
Název části: DOKUMENTACE OBJEKTŮ			Část:	D
Příloha: SCHÉMATA OPRAV			Měřítko: 1:5, 1:20	Č. přílohy: D.6

POŠKOZENÁ SPÁRA - TYP PORUCHY A M 1:5



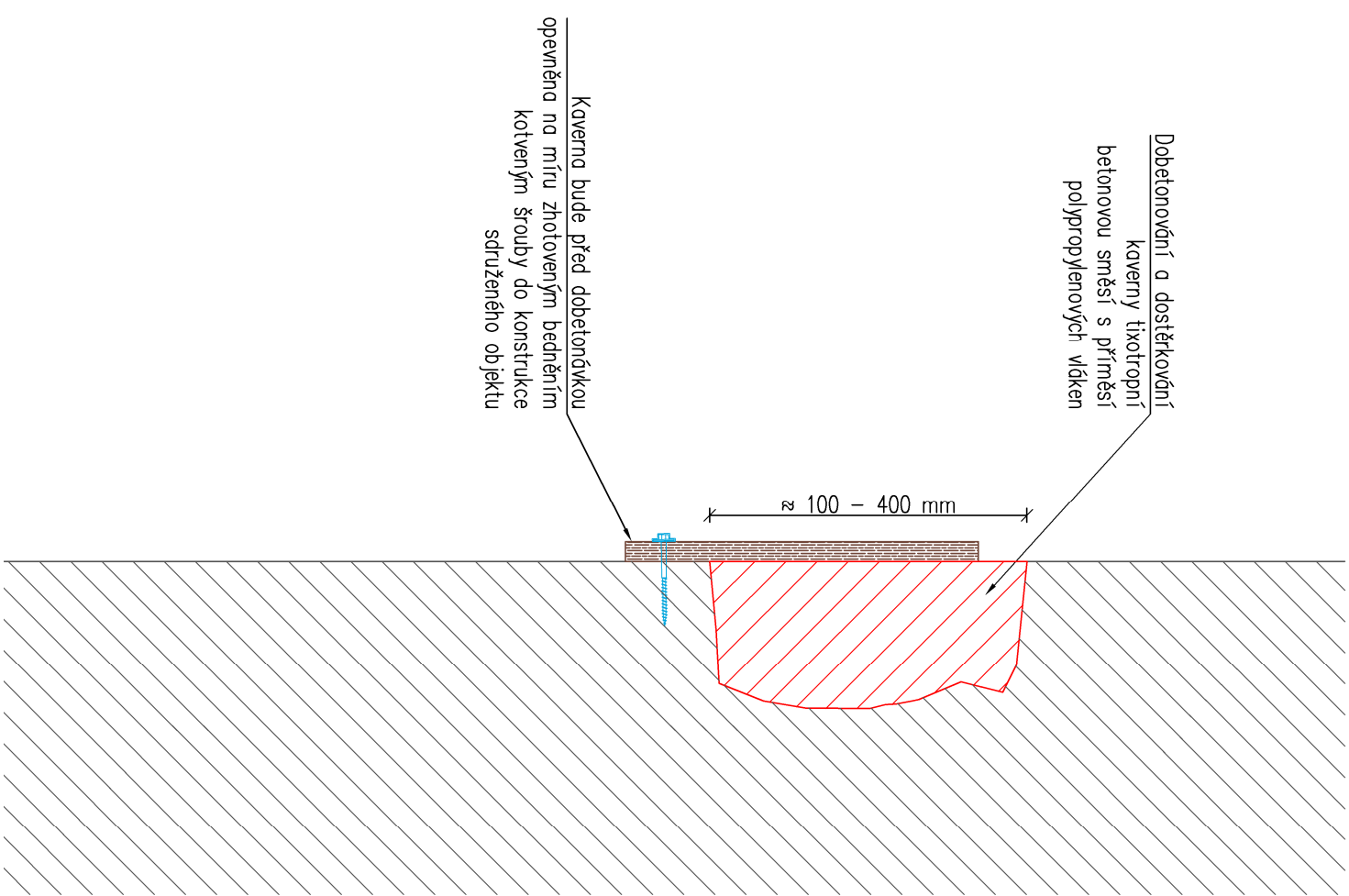
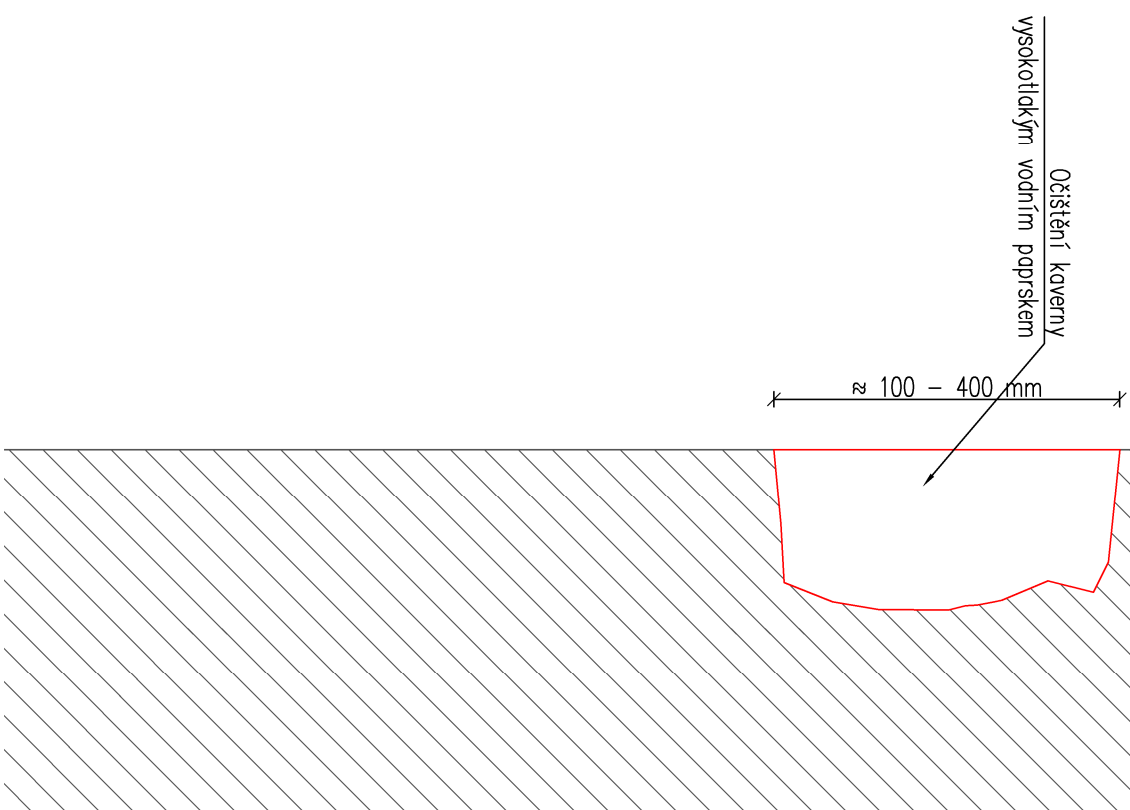
POZN: Jedná se pouze o schématický náčrt.
Před vlastní realizací je zhotovitel povinen
předat investorovi k odsouhlasení
technologický postup.

Pro vlastní postup jsou doporučené následující parametry:

- poloha každého vrtu min. 15 cm od osy spáry
- délka vrtu min. 5 cm přes osu spáry
- vzdálenost 'přetnutí' spáry vrtem min. 30 cm od povrchu betonu
- úhel vrtu 45°–60°

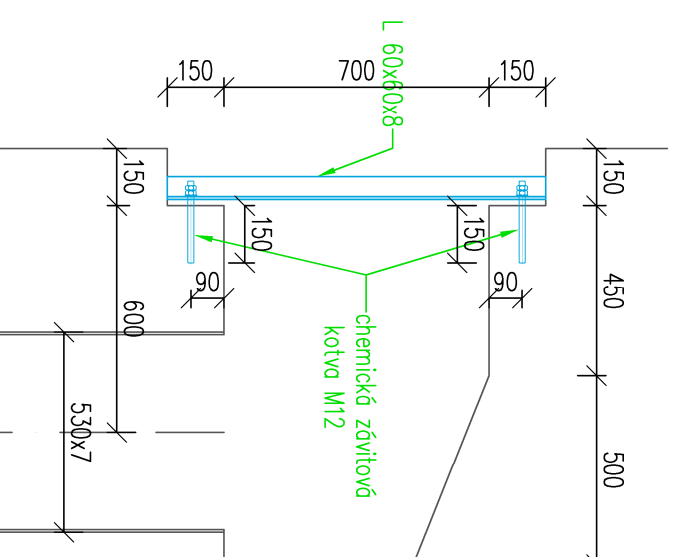
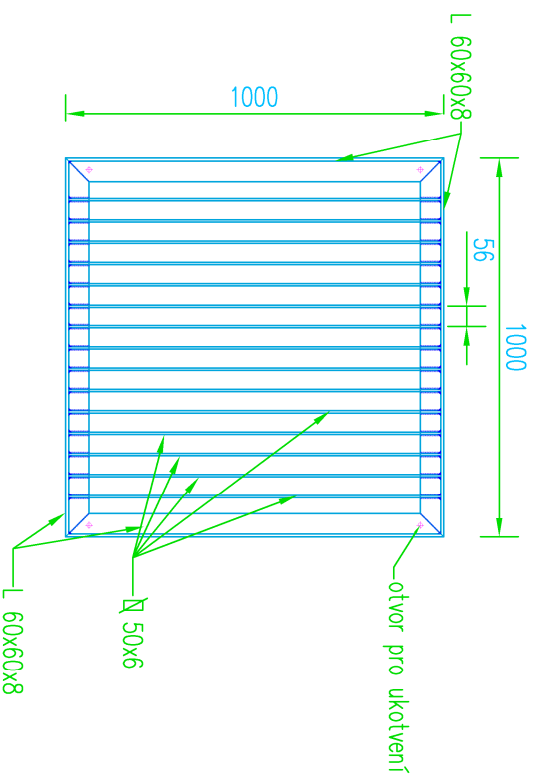
KAVERNA - PORUCHA TYP B

M 1:5



ZKORODOVANÉ ČESLE - PORUCHA TYP C

M 1:20



Materiál: 1.4301 (17 240)

NDT zkoušky svárů v souladu s ČSN EN ISO 17635:

VT (vizuální kontrola) dle ČSN EN ISO 17637 (EN 970)

PT (zkoušení kapilární metodou) dle ČSN EN ISO 3452-1 (EN 571-1)

Kategorie OK dle ČSN EN 1090-2: EXC2, CC2, SC1, PC2

Jakost při svařování dle ČSN EN ISO 3834-3

Stupeň jakosti svárů (kritéria připustnosti) dle ČSN EN ISO 5817 úroveň kvality C

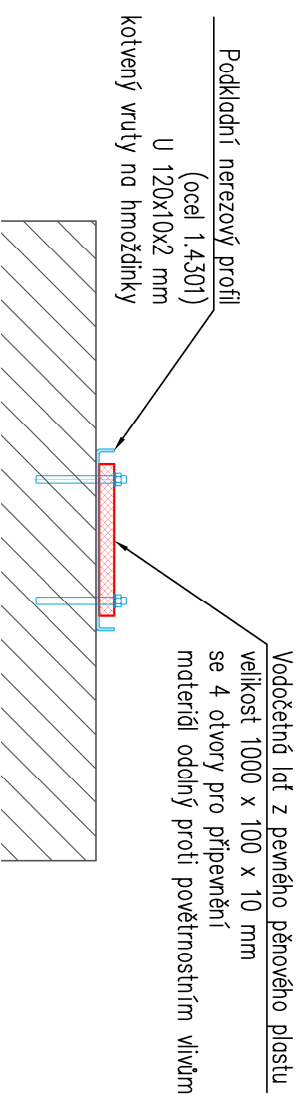
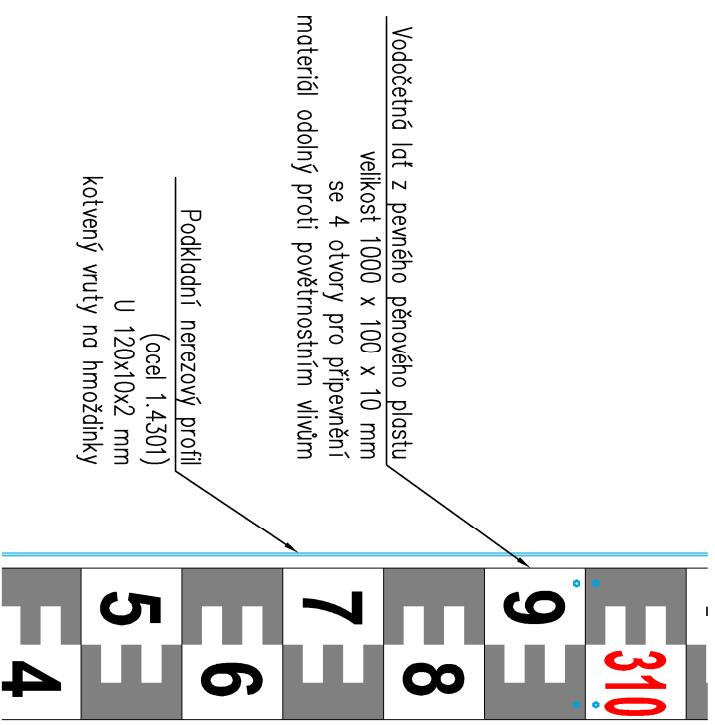
Svářečský dozor dle ČSN EN ISO 14731

Tolerance přesnosti dle ČSN EN ISO 13920 toleranční třída B

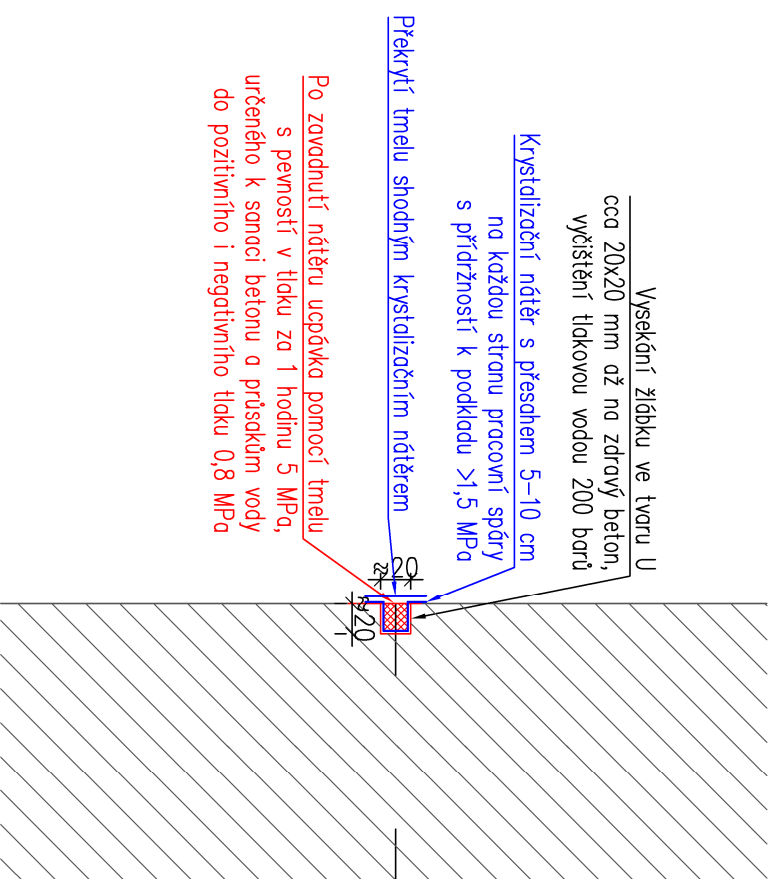
POZN. PŘED ZADÁNÍM ČESLÍ DO VÝROBY MUSÍ BÝT S VYUŽITÍM POTÁPĚČSKÉ TECHNIKY OVĚŘENY PŘESNÉ ROZMĚRY ODBĚRNÝCH OKEN A POLOH A ZPŮSOBU KOTVENÍ STÁVAJÍCÍCH DEMONTOVANÝCH ČESLÍ. V NÁVAZNOSTI NA TO MUSÍ BÝT PŘÍPADNĚ UPRAVEN VÝKRES ČESLÍ A ZPŮSOB PŘIKOTVENÍ.

VÝMĚNA VODOČETNÉ LATĚ- PORUCHA TYP D

M 1:5



OPRAVA PRACOVNÍ SPÁRY - PORUCHA TYP F M 1:5



OPRAVA CHRLIČŮ - PORUCHA TYP G

M 1:5

POZN. PŘED OBJEDNÁNÍM PRODLOŽOVACÍCH ROUR MUSEJÍ BÝT S VYUŽITÍM HOROLEZECKÉ TECHNIKY OVĚŘENY PŘESNÉ ROZMĚRY KAŽDÉHO STÁVAJÍCÍHO CHRLIČE A DLE TOHO OSAZENY VHODNÉ PRŮMĚRY PRODLOŽOVACÍCH ROUR.

Stávající římsa

Příprava povrchu pro lepení – očištění, odmaštění a pískování stávajícího chliče

Voděodolná dvousloužková epoxidová
plastelína s teplotní odolností
min. od -30°C do $+80^{\circ}\text{C}$

Prodložený chliče pomocí nasunutí nerezové
plechové roury DN200 s tloušťkou stěny 0,6 mm a možností
klempířské úpravy, tak aby přesně obepínala stávající chlič,
osazení bude s přesahem před konstrukcí 250 mm

Případné zvětšení manipulačního prostoru

odsekáním degradovaného betonu
a následná reprofilace tixotropní betonovou směsí
s příměsí polypropylenových vláken

Nerezová stahovací páska

250

≈200

REPROFILACE PОВRCHU - PORUCHA TYP H

M 1:5

