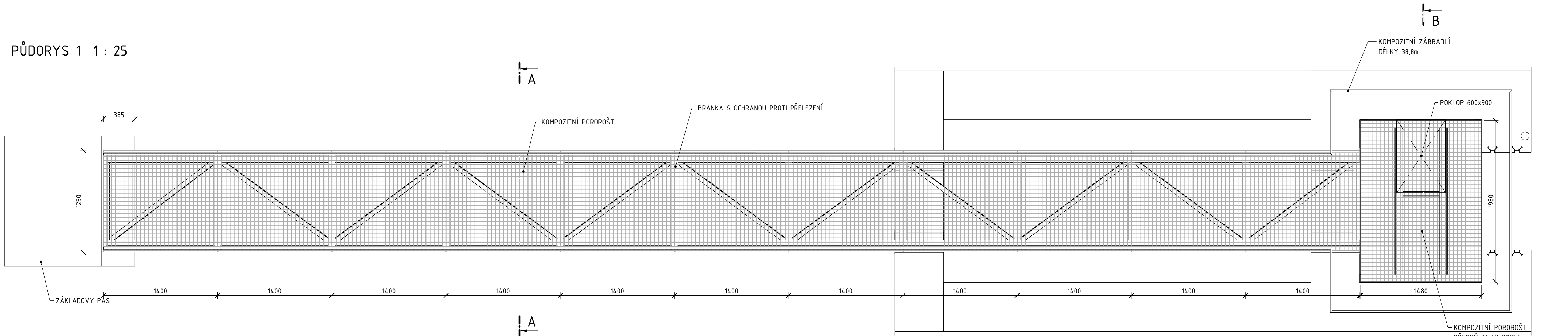
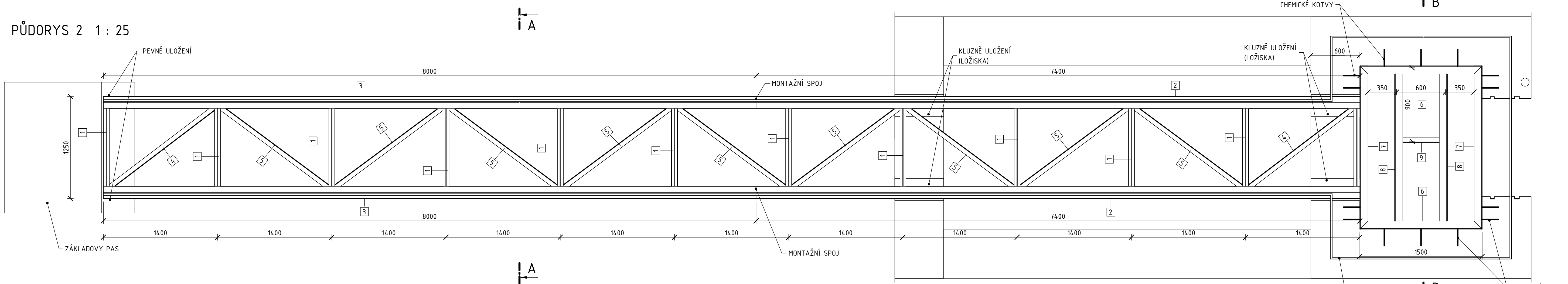


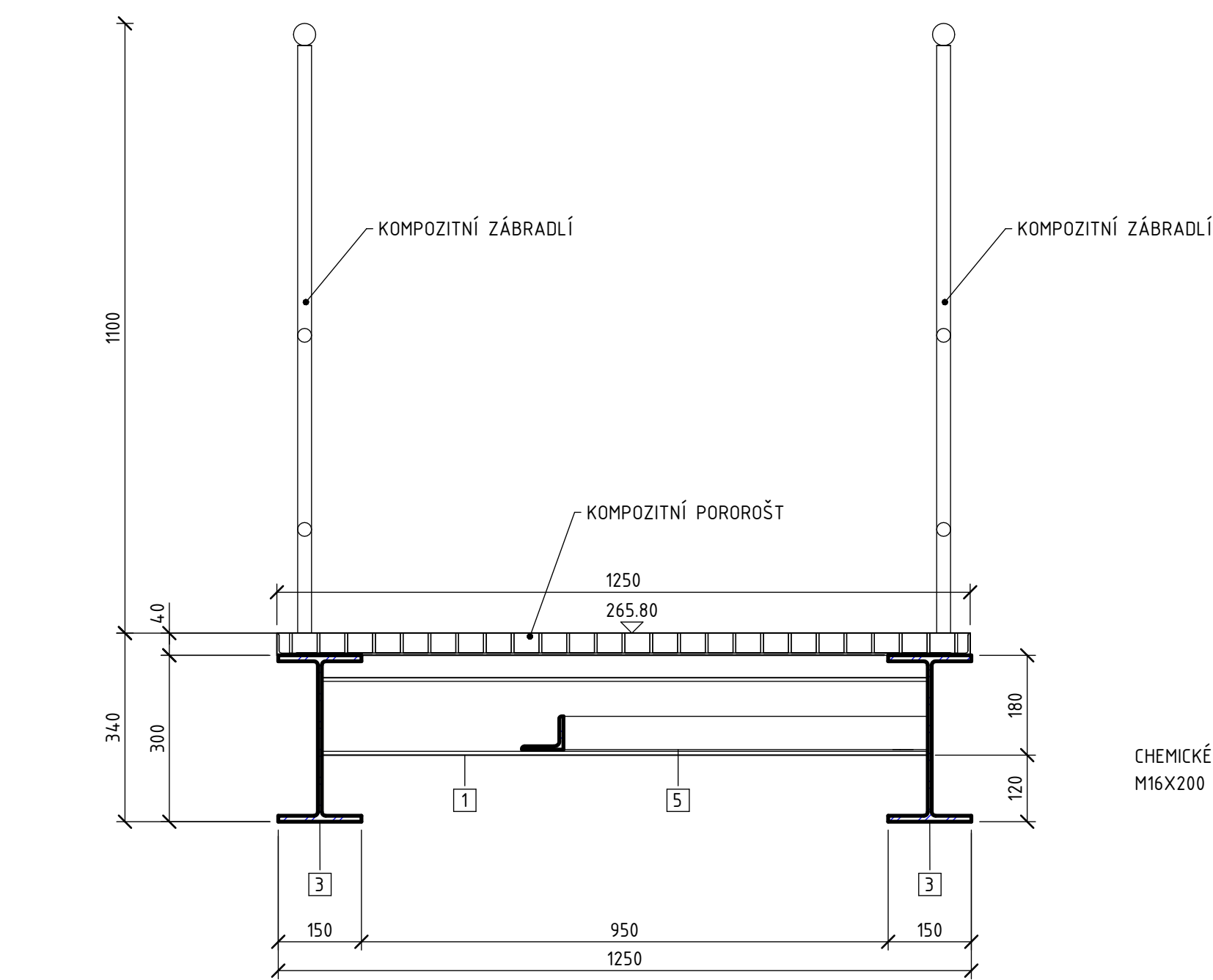
PŮDORYS 1 1 : 25



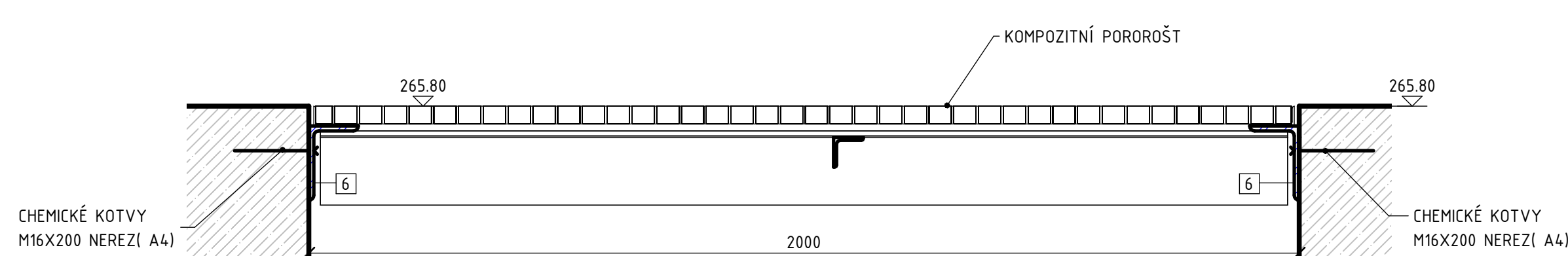
PŮDORYS 2 1 : 25



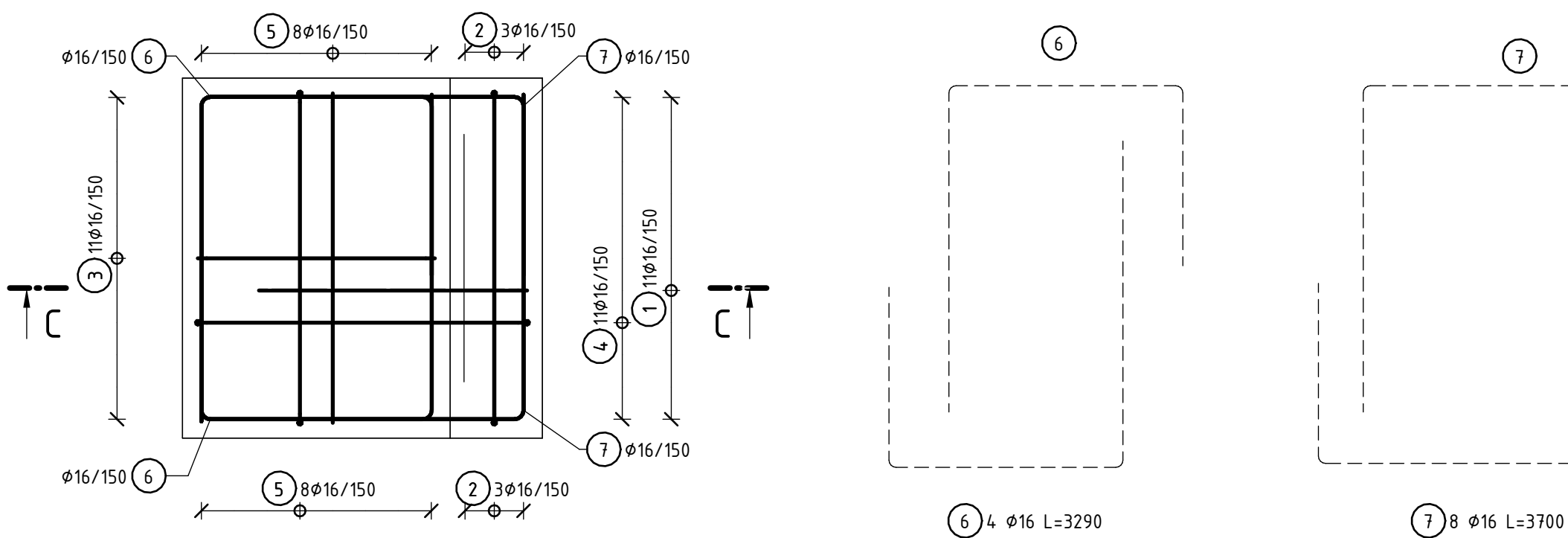
ŘEZ A-A 1 : 10



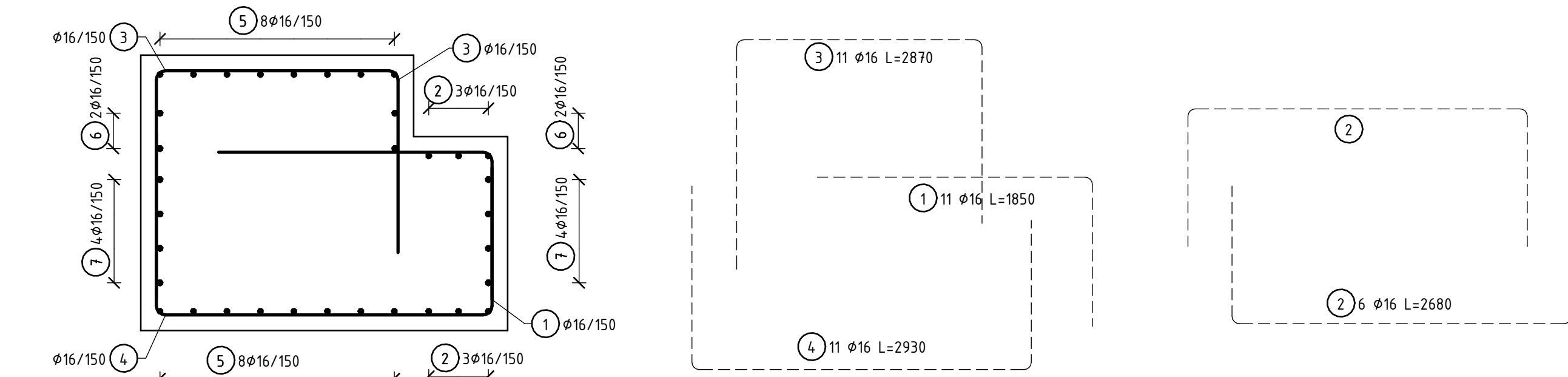
ŘEZ B-B 1 : 10



VÝZTUŽ ZÁKLADOVY PAS 1 : 25



ŘEZ C-C 1 : 20



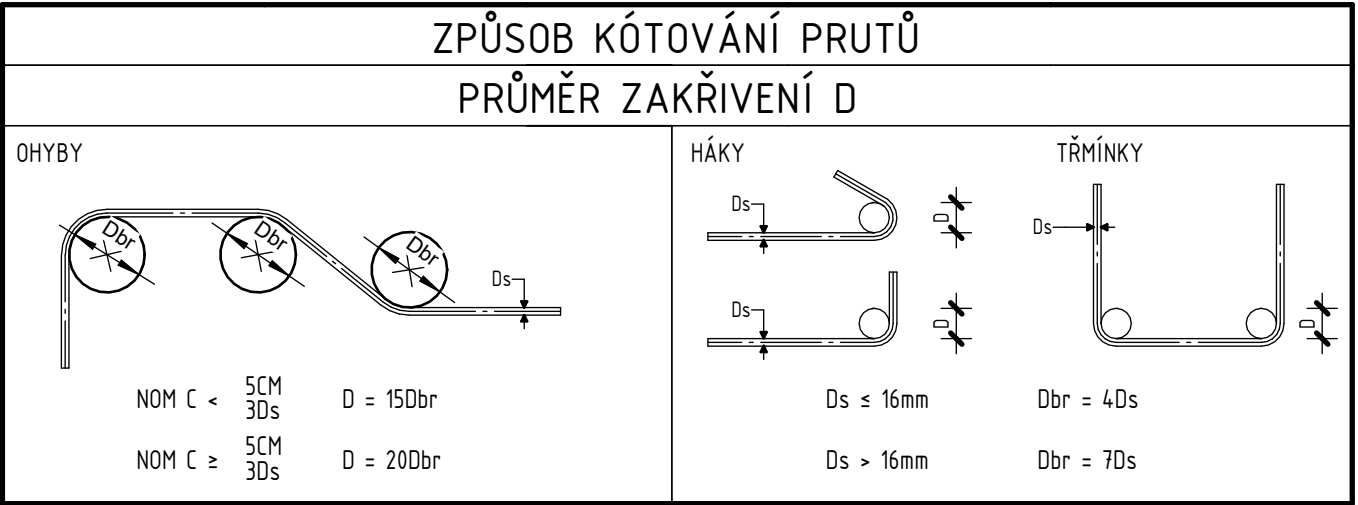
VÝKAZ VÝZTUŽE

ČÍSLO PŮL.	Ø (mm)	DĚLKA (mm)	POČET (ks)	DĚLKY PODLE Ø [m]
1	16	1850	11	20.35
2	16	2680	6	16.08
3	16	2870	11	31.57
4	16	2930	11	32.23
5	16	3280	16	52.48
6	16	3290	4	13.16
7	16	3700	8	29.6
DĚLKA PODLE Ø CELKEM				[m] 195.47
JEDNOTKOVÁ HMOTNOST				[kg/m] 1.578
HMOTNOST PODLE Ø CELKEM				[kg] 308.45
CELKOVÁ HMOTNOST VÝZTUŽE				[kg] 308.45 kg

POL.	PRVEK	PROFIL	ks	DĚLKA, m		HMOTNOST, kg	
				JEDN.	CELKEM	JEDN.	CELKEM
1	příčné nosníky	IPE140	12	1.09	13.08	14.03	168.39
2	hlavní nosník	IPE-300	2	7.40	14.80	312.52	625.04
3	hlavní nosník	IPE-300	2	8.00	16.00	337.86	675.73
4	diagonály	L60x6	2	1.70	3.40	9.22	18.44
5	diagonály	L60x6	9	1.75	15.75	34.9	85.43
6	L-PROFIL	L 150x100x10	2	1.50	3.00	28.50	56.99
7	L-PROFIL	L 150x100x10	2	2.00	4.00	37.99	75.99
8	L-PROFIL	L 150x100x10	2	1.95	3.91	37.10	74.21
9	L-PROFIL	L60x6	1	0.60	0.60	3.25	3.25
CELKEM						1783.485	
SVARY 2%						35.670	
HMOTNOST CELKEM						1819.154	

STAVEBNÍ MATERIÁLY:	
BETON	DLE VÝKRESU TVARU
OCEL	B500B

KRYTÍ VÝTYUŽE: [MM]	
ZÁKLADOVÝ PAS	
MIN. C	NOM. C
60/60	55/55
BOČNÍ	60



POZNÁMKY:
1. ROZMĚRY VÝTYUŽE VÝZKY K VNĚJŠÍM OBRÝSŮM!
2. KOTVNÍ DĚLKY VIZ ČSN EN
3. HODNOTY PRO KRYTÍ PLATÍ PRO VEŠKEROU VÝTYUŽ (VĚTNÉ TŘÍNKY)

KONSTRUKČNÍ OCEL:
Výrobní tolerance dle ČSN EN 1090-2:2018.
Příprava svarových ploch dle ČSN EN ISO 9692.
Ocel dle ČSN EN 10025-2, ČSN EN 10029 a ČSN EN 10219-1.
Válčované profily, stýlkové plechy: S355 J2+AR
Izolační
14.301 (Ak. nerez)

Povrchová úprava dle ČSN ISO 8501-1, ČSN EN ISO 12944-1, ČSN EN ISO 9223 a TKP 19.8.P1:
STUPEŇ PŘÍPRAVY POVRCHU: Sa 3 (včetně čistý kovový povrch)
STUPEŇ KOROZNÍ AGRESIVITY: C3 (vnější středně znečištěné prostředí)
PROTIKOROZNÍ OCHRANA (DOPORUČENÁ SKLADBA):
Stříkaný zinek (metalizace): H. 100 µm
Uzavírací/penetrační náter: H. 140-200 µm (1+2 vrstvy)
Dvousložkový epoxidový náter: H. 60-80 µm
Celkem: H. 300-380 µm
¹ Skladba PKO doporučena státním. Výrobce ocelové konstrukce může navrhnout vlastní skladbu za předpokladu, že bude odpovídat zážehi pro stupeň korozi agresivity C3 dle ČSN EN ISO 12944-1.

Management spolehlivosti dle ČSN EN 1990 a ČSN EN 1090-2:2018:
TRÍDA PROVEDENÍ KONSTRUKCE: EXC2
Třída následků: CC2
Kategorie použitelnosti: SC1
Výrobní kategorie: PC2

POZNÁMKY:
- Dokumentace je zpracována dle vyhlášky 405/2017 Sb. dokumentaci staveb, p. přílohy č. 13. Výkresy ocelových konstrukcí a výkresy výztuže slouží jako podklad k dopracování dodavatelské dokumentace staveb, zajišťované zhotovitelem staveb.
- Konstrukce je navržena na předpokládanou životnost 50 let. Předpokládání životnosti bude dosaženo za předpokladu udržení a pravidelné údržby konstrukce.
- Skladba PKO musí odpovídat zážehi pro definovaný stupeň korozi agresivity.
- Hrany opalované protikorozi ochranou (PKO) opracovat v poloměru 2 mm.
- Ocelová konstrukce bude na stavbu dopravena po dílcích a na místě smontována.
- Postup montáže bude proveden dle schválené montážní dokumentace, kterou navrhne dodavatel ocelové konstrukce.
- Veškeré neoznačené koutové svary provést výšejsí alespoň a/w=0,5+1/min, kde t/min označuje tloušťku slabšího ze svařovaných plechů a zároveň dodržet doporučené minimální rozměry koutových svarů.
- Veškeré svařovací postupy musí být vedeny tak, aby bylo omezeno reziduální napětí.
- V případě provádění montážních svarů musí být v jejich místě provedena dodatečná protikorozi ochrana a náter nejméně takové kvality jako v ostatních částech konstrukce.
- Pokud dopř. v průběhu montáže konstrukce k lokálnímu porušení povrchové úpravy, musí být rovněž obnovena se stejnou nebo vyšší kvalitou.
- Ocelová konstrukce musí být uzemněna pro případ záshvu blesken.

VZOR:

