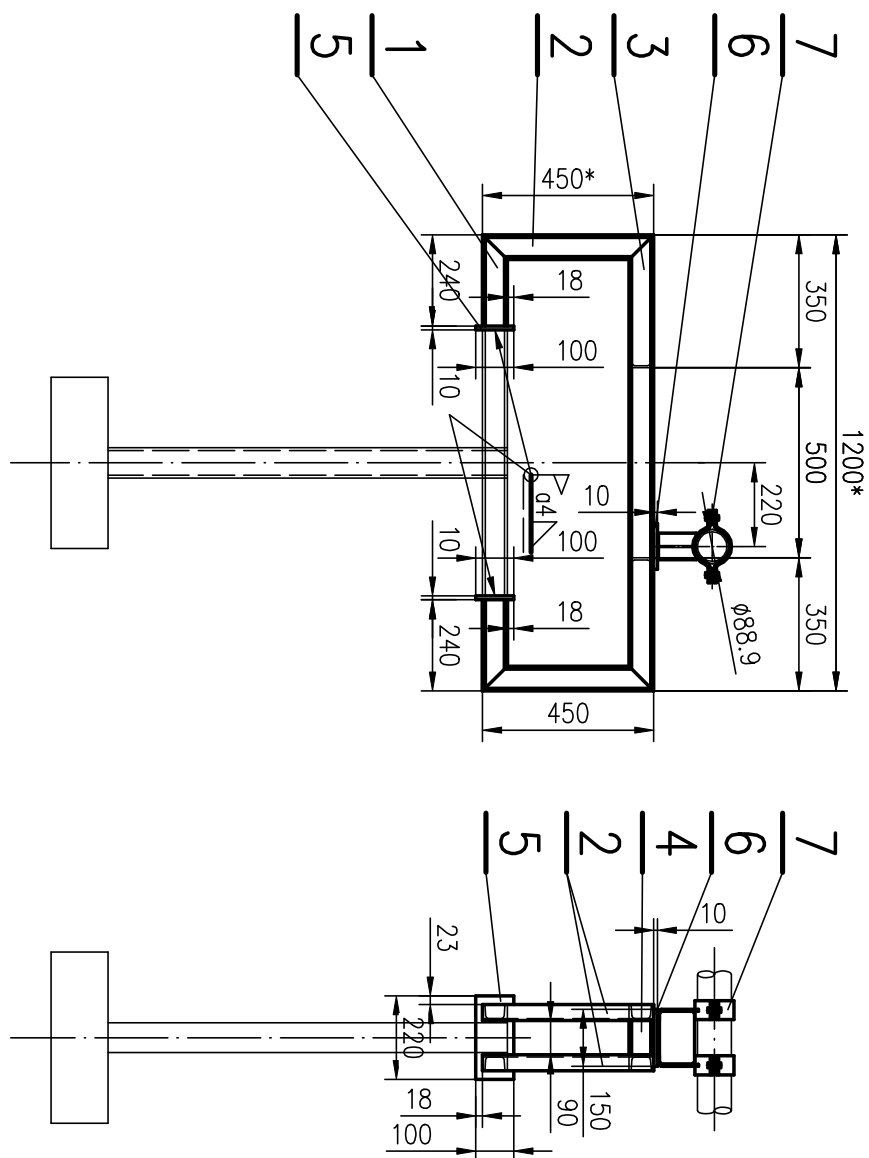


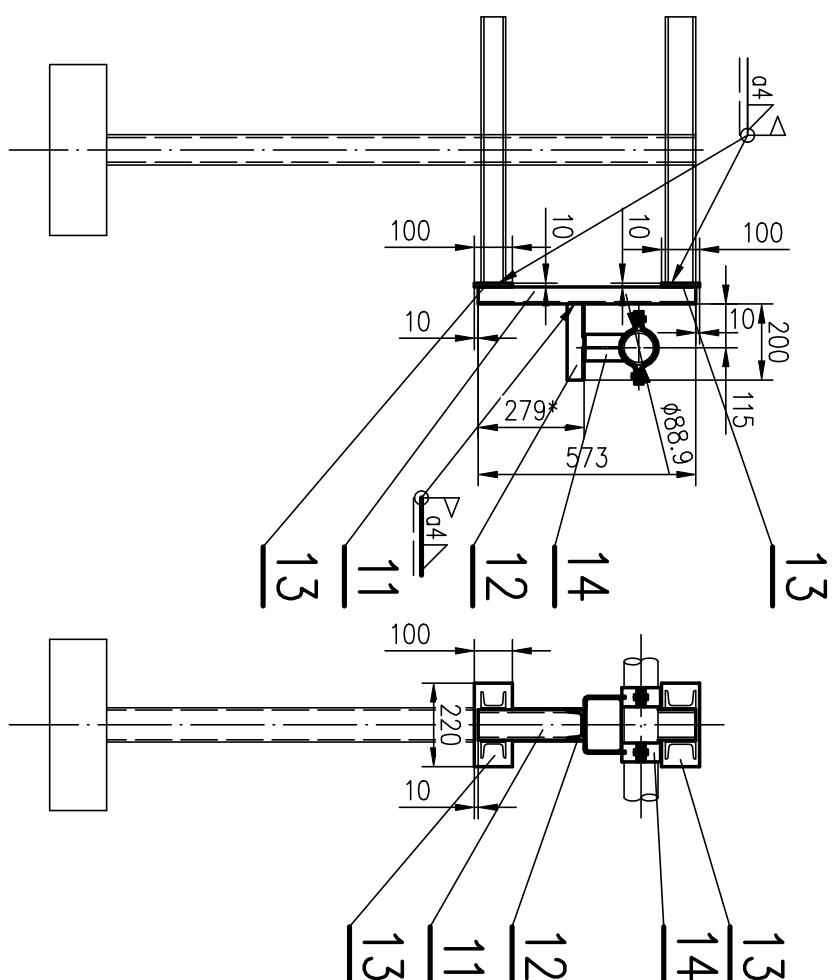
PODPORA SU-01

Podporę przyspawać do profilu poz. 3

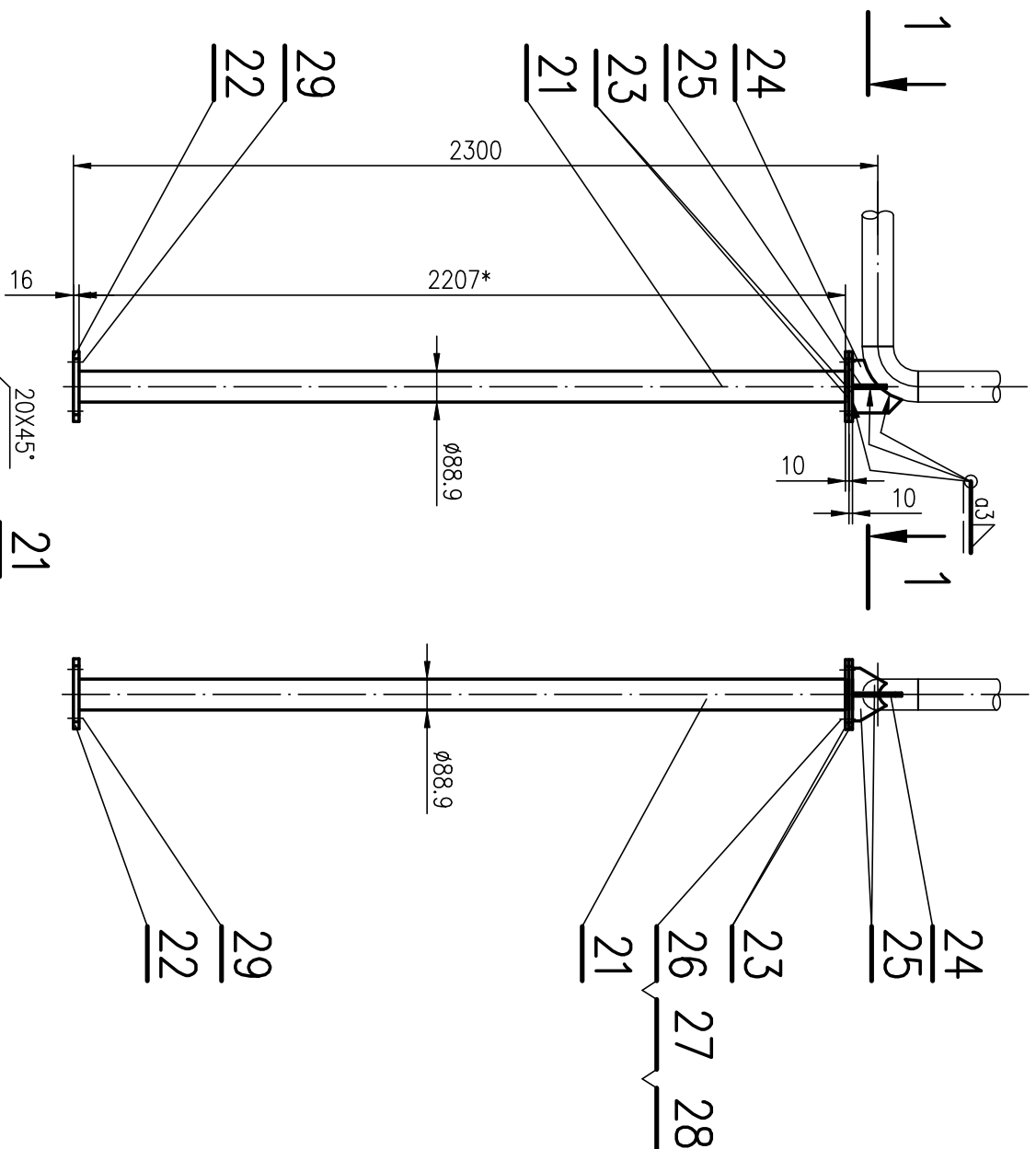


PODPORA SU-02

Podpory nie spawać do profilu poz. 2

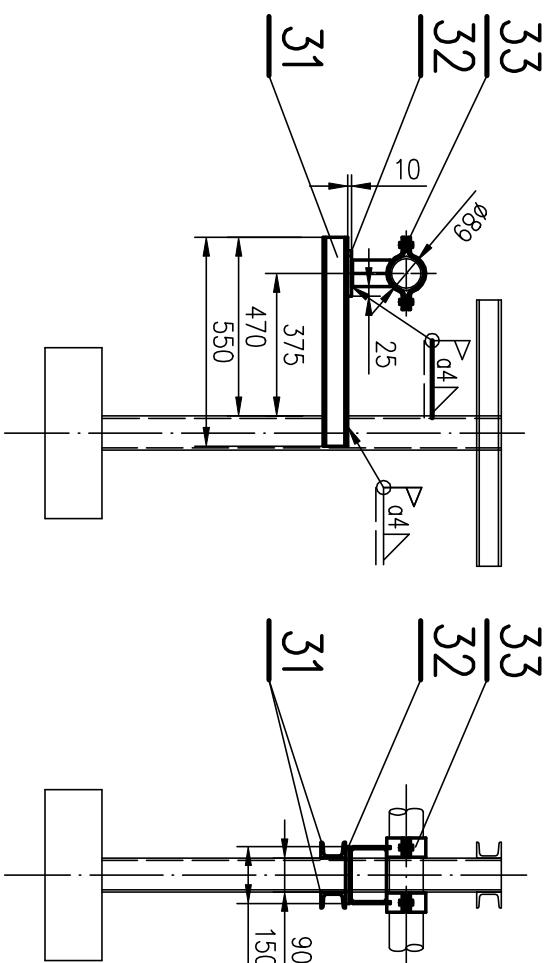


PODPORA SU-03



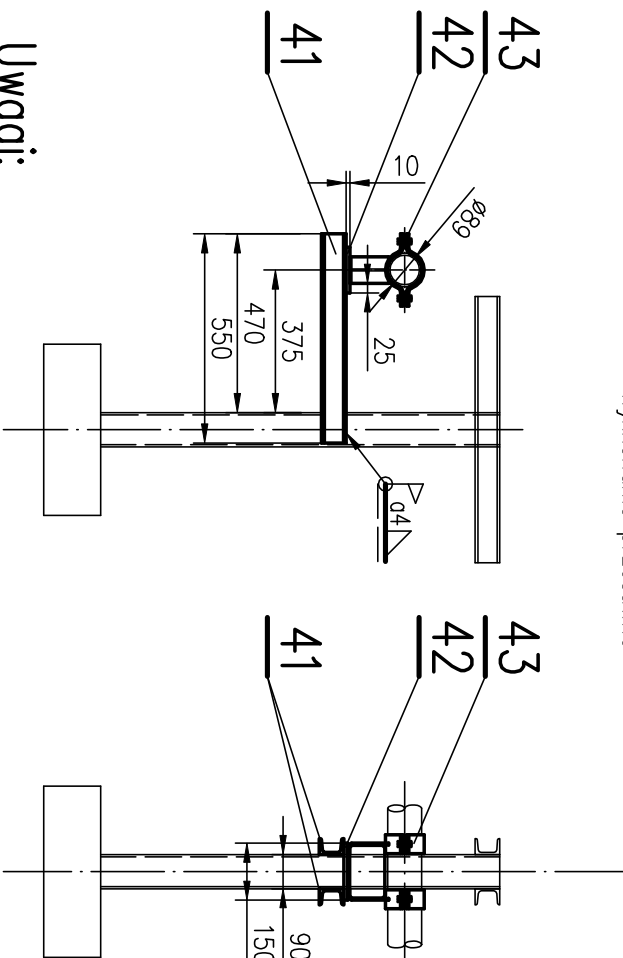
PODPORA SU-04

Wykonanie stare



PODPORA SU-05

Wykonanie przesuwne



Uwaghi:

1. Spoiny nieoznaczono wykonać jako pochwytowe na 0,6 grubości cieńszego elementu spawanego.
2. Usytuowanie podprór pokazano na poszczególnych widokach i rzutach.
3. Wymiary oznaczone znakiem \sim lub * oznaczają, że wymiar należy ustalić w trakcie montażu.
4. Otwory w profilach wiercić na montażu.

Podłoże stalowe oczyścić metodą strumieniowo-ściemną do stopnia co najmniej Sa2 wg PN-ISO 8501-1,

odtłuścić i odpylić. Technika nakładania: natrysk hydrodynamiczny.

Warstwa podkładowa – epoksyd do gruntowania – 1x100g/m²

Warstwa wierzchnia – poliuretan – 1x60µm

Kolor warstwy wierzchniej uzgodnić z Inwestorem.

Spojny						0,05
43	Podpora statka rurowciqgu DN80	025.PT.002-14	1	wg rys.	-	3,2
42	Blocha gr. 100x120-150	PN-EN 10025 PN-EN 10029	1	S235JR	-	1,4
41	Ceownik C65-550	PN-EN 10025 PN-H-93400	2	S235JR	3,9	7,8
PODPORA SU-05						Masa $\sum Q=12,4$ kg
Spojny						0,05
33	Podpora przsuwno rurowciqgu DN80	025.PT.002-14	1	wg rys.	-	3,2
32	Blocha gr. 100x120-150	PN-EN 10025 PN-EN 10029	1	S235JR	-	1,4
31	Ceownik C65-550	PN-EN 10025 PN-H-93400	2	S235JR	3,9	7,8

PODPORA SU-04			Masa $\sum Q=12,4$ kg		
Spolny			0,2		
29	Kotwa HAS-TZ M12 klasa 8.8 + HWU-TZ	HLLT	4	wg kot.	-
28	Podkładka okrągła zgrubna M16-ocynk.	PN-78/M-82005	4	-	0,01
27	Nakrętka sześciokątna M16-B-5-ocynk.	PN-EN ISO 4032	4	-	0,04
26	Śruba M16x50-5,6-ocynk.	PN-EN ISO 4017	4	-	0,137
25	Blocha gr. 100x70-97	PN-EN 10025 PN-EN 10029	2	S235JR	0,4
24	Blocha gr. 100x141-150	PN-EN 10025 PN-EN 10029	1	S235JR	-
23	Blocha gr. 100x200-200	PN-EN 10025 PN-EN 10029	2	S235JR	3,2
22	Blocha gr. 16Dx200-200	PN-EN 10025 PN-EN 10029	1	S235JR	-
21	Rura SMLS TC1 88,9x3,2-2207	PN-EN 10216-2	1	P235GH	6,76
					14,9

PUD-PORA SU-03				Masa $\geq Q=29,0$ kg	
Spolny					0,05
14	Podpora rurocigu DN80	025.P1.002-14	1	wg rys.	-
13	Blocha gr. 10Dx100-220	PN-EN 10025 PN-EN 10029	2	S235JR	1,7
12	Geowinik C80-200	PN-EN 10025 PN-H-93400	1	S235JR	-
11	Geowinik C80-575	PN-EN 10025 PN-H-93400	1	S235JR	-
					5,0

PODPÓRKA SU-02						Masa $\geq Q=13,3$ kg	
Spoiny						0,05	
7	Podpora rurociagu DN80	025.P1.002-14	1	wg rys.	-	3,2	
6	Blocha gr. 10Dx120-150	PN-EN 10025 PN-H-10025	1	S235JR	-	1,4	
5	Blocha gr. 10Dx100-220	PN-EN 10025 PN-EN 10029	2	S235JR	1,7	3,4	
4	Ceownik C65-90	PN-EN 10025 PN-H-93400	2	S235JR	0,6	1,2	
3	Ceownik C65-1200	PN-EN 10025 PN-H-93400	2	S235JR	8,5	17,0	
2	Ceownik C65-650	PN-EN 10025 PN-H-93400	2	S235JR	3,2	6,4	
1	Ceownik C65-240	PN-EN 10025 PN-H-93400	2	S235JR	1,7	3,4	

PODPORA SU-01				Masa \geq q = 36,0 kg	
Poz.	Wyszczególnienie	Nr rysunku lub normy	Ilość	Materiał	
				1 szt.	ciężkość
				Masa [kg]	

A2	Data	Nazwisko	Podpis	Podziarkka 1:20
Projekt	01.26	Inż. M.Starmach		Materiał wg rys.
Sprawdz.	01.26	Inż. M.Starmach		Masa —

Urten VII Sp. z o.o.
Oddział Irbemia

**Projekt rozbudowy rurociągów
technologicznych zbiornika Z29**

Konstrukcje wsporcze

Wszelkie prawa autorskie oraz prawa pokrewne
do niniejszej dokumentacji należą do ORLEN OIL Sp. z o.o.

ALFA-TECH PROJEKT