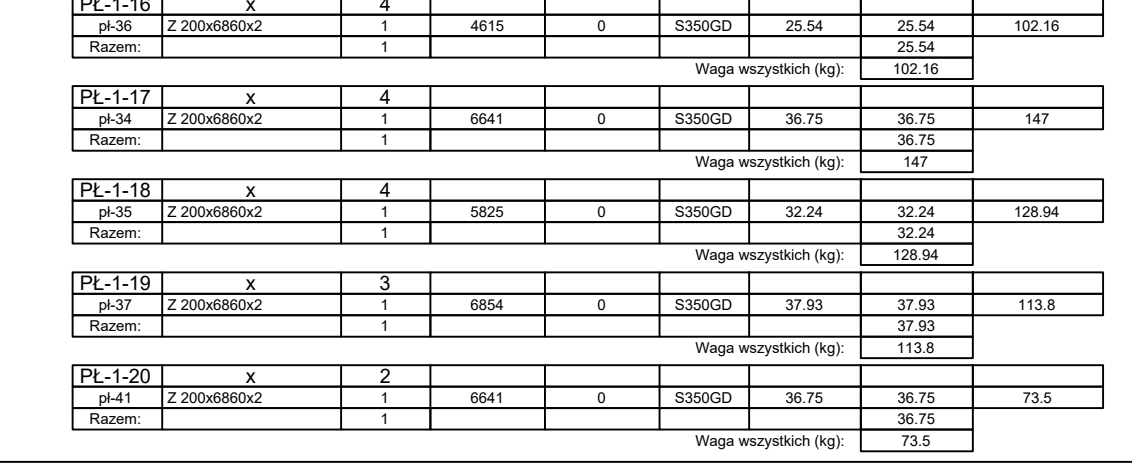
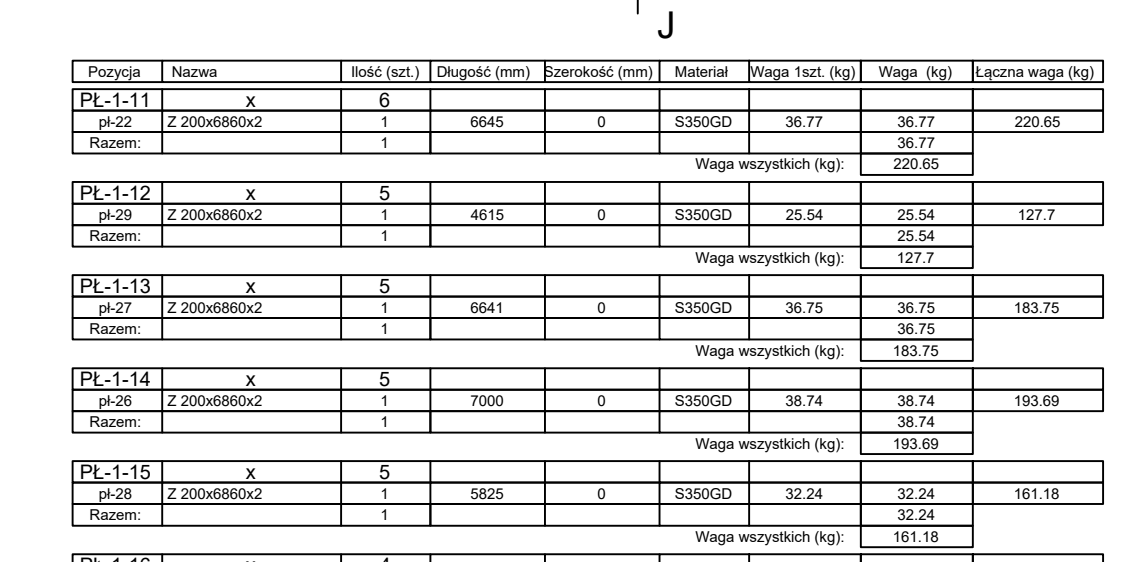
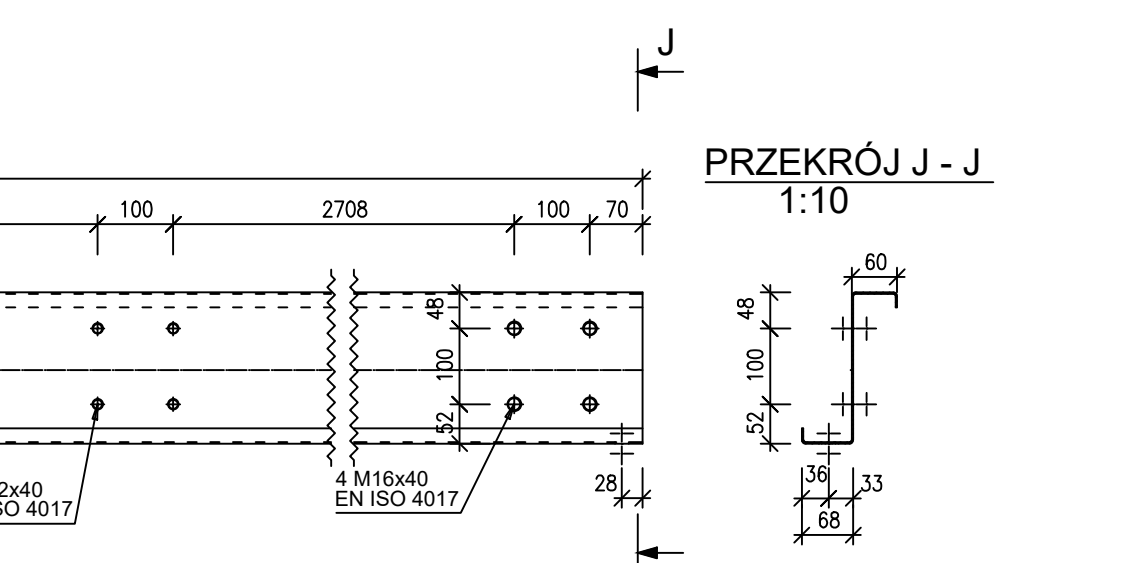
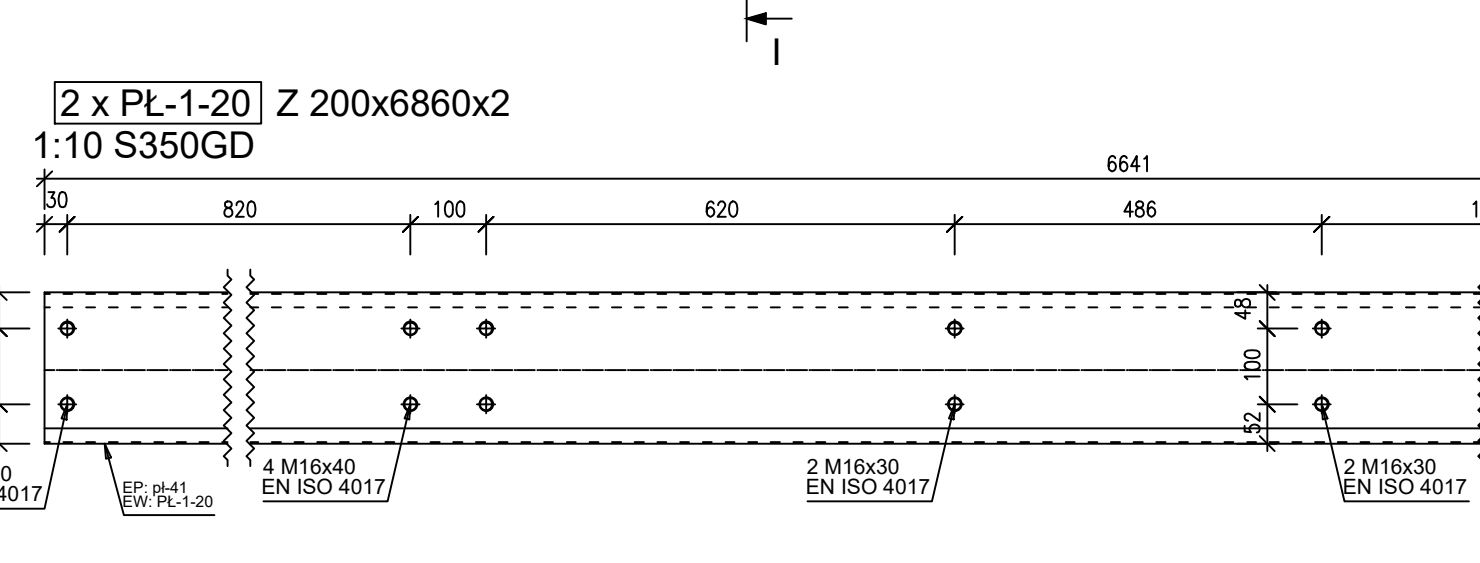
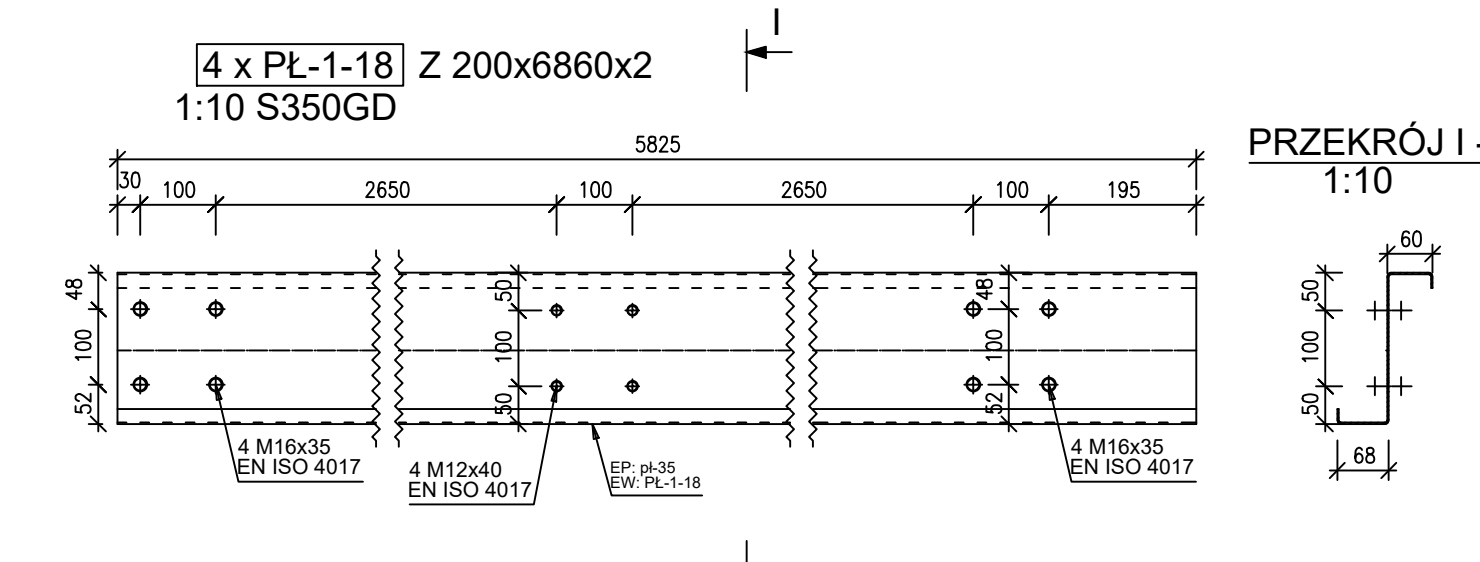
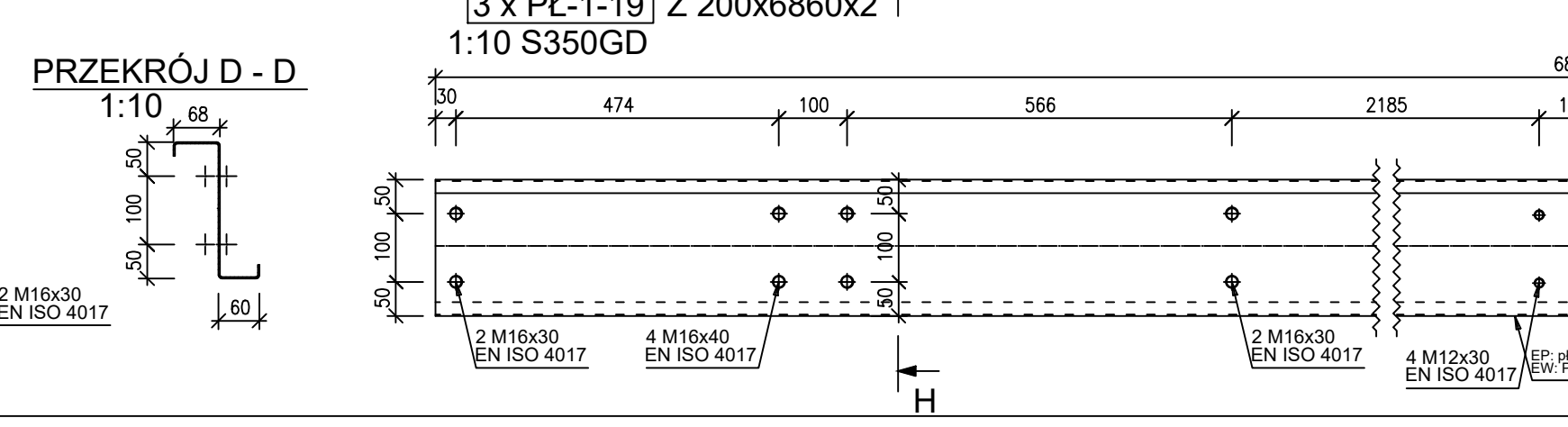
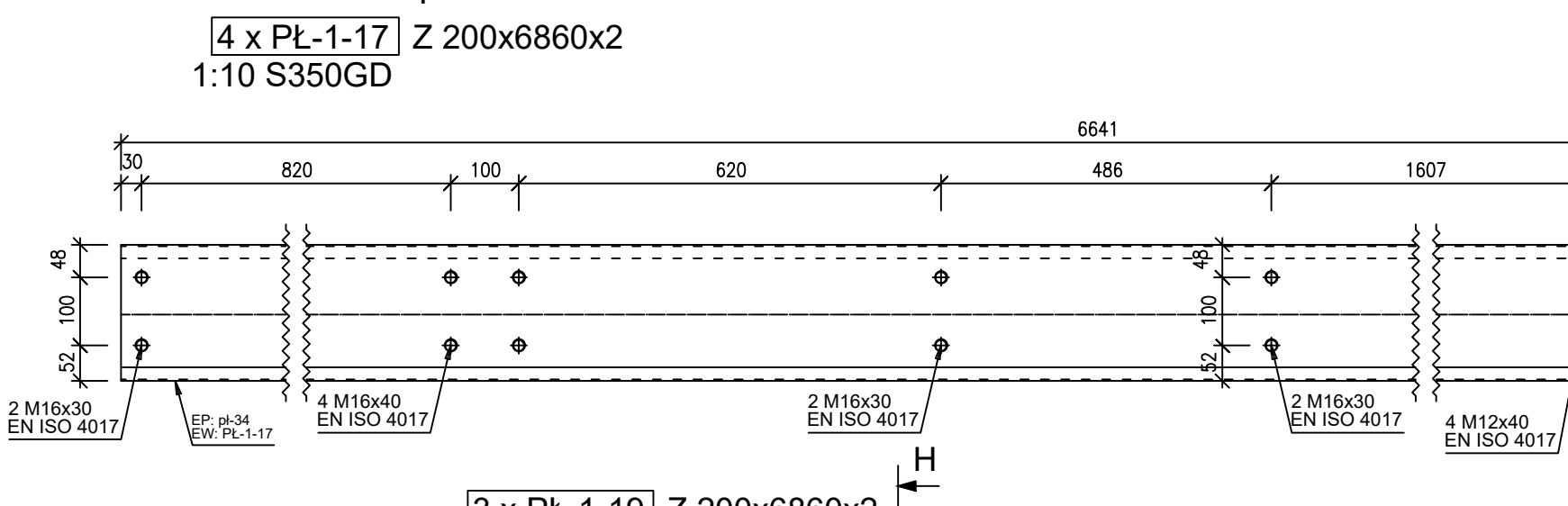
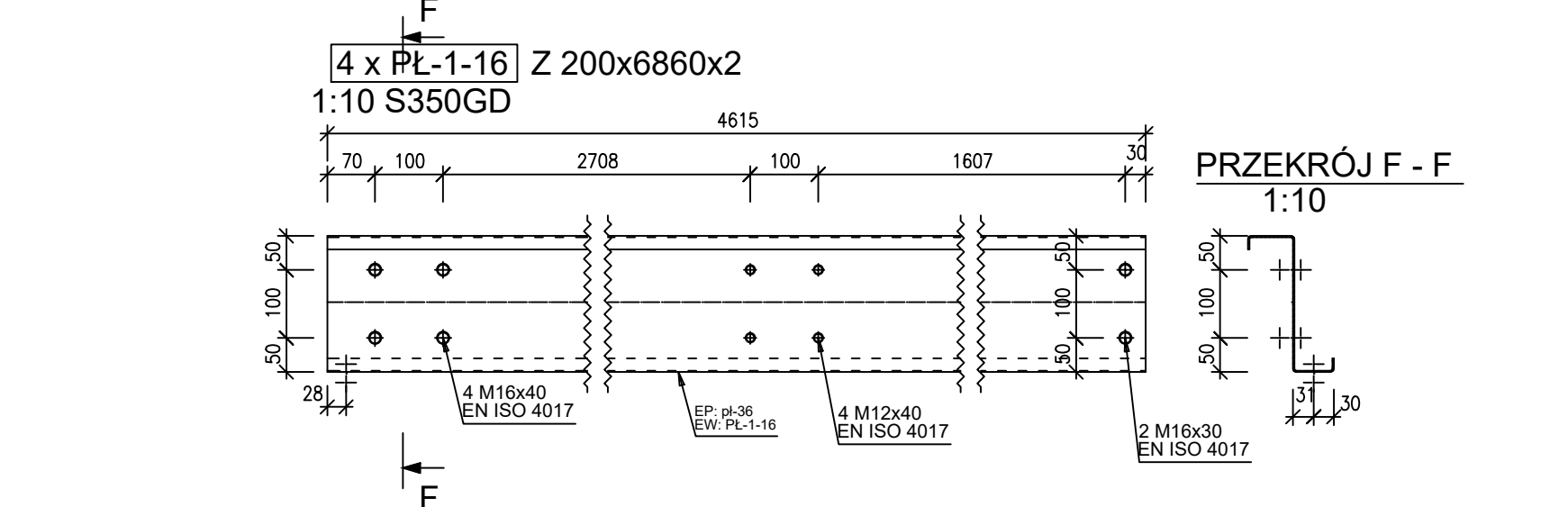
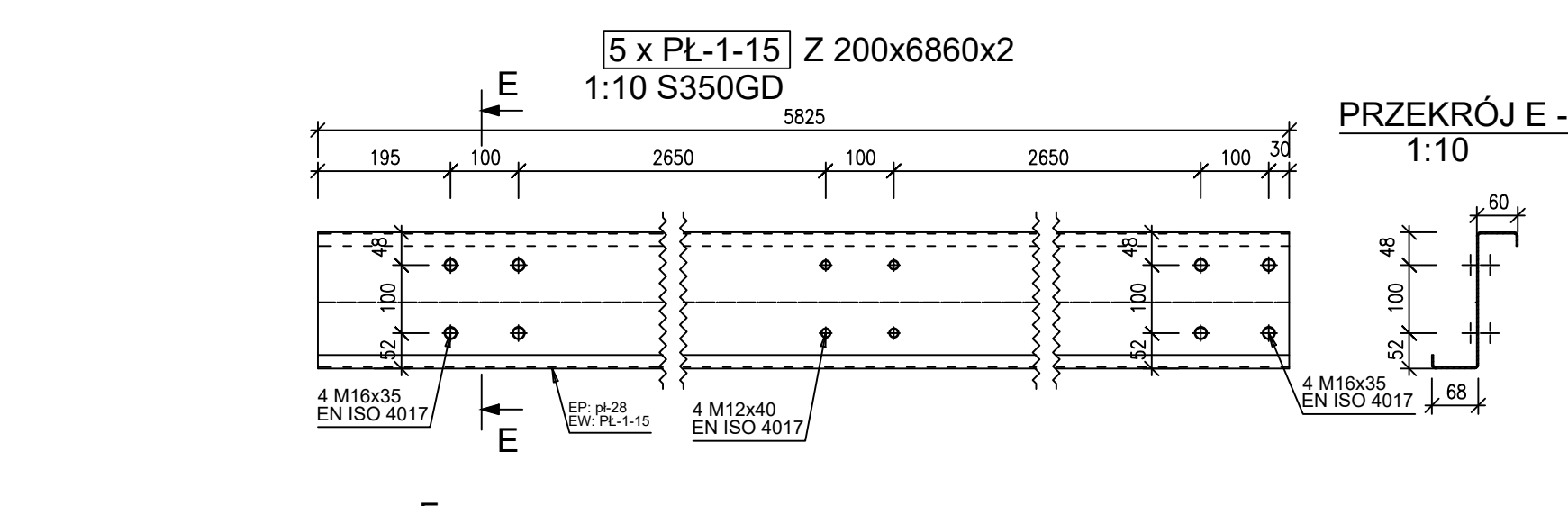
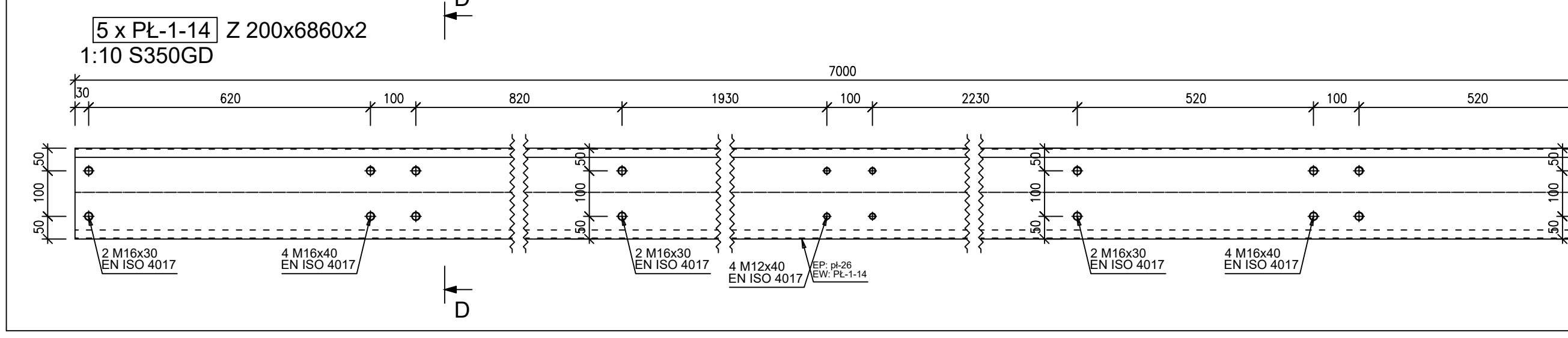
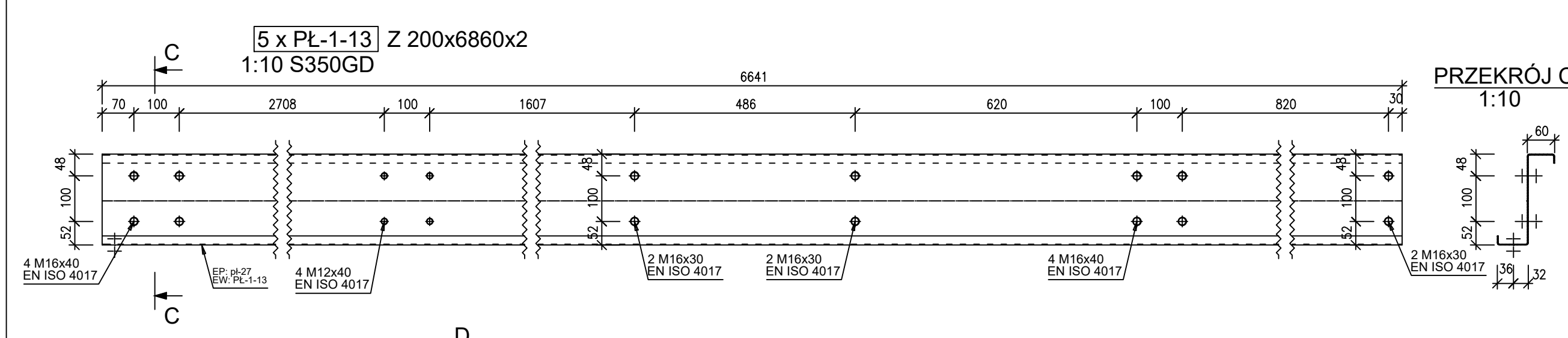
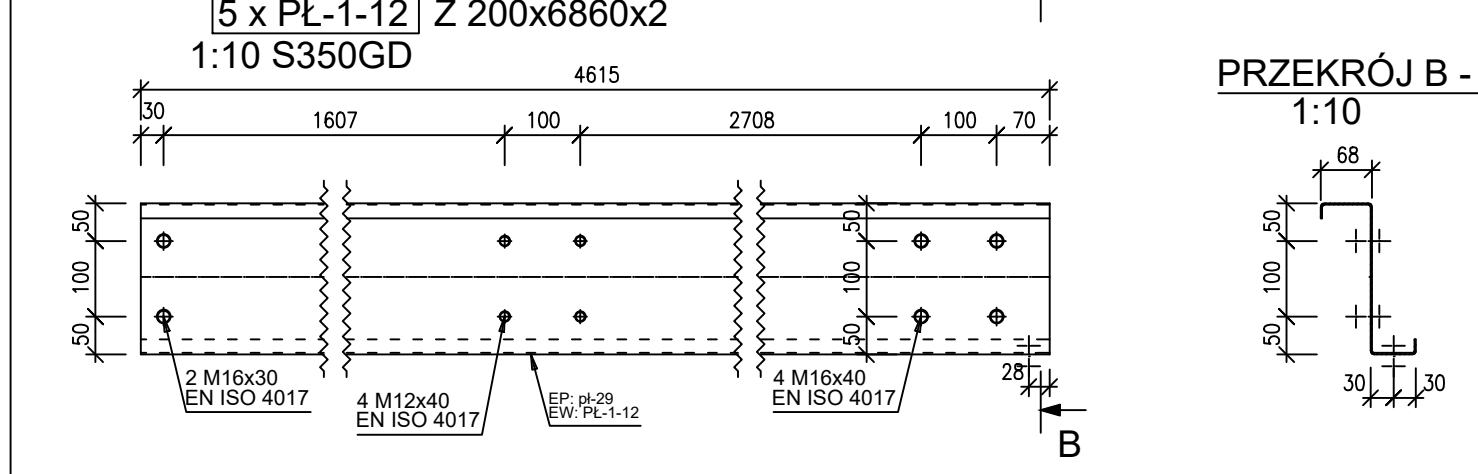
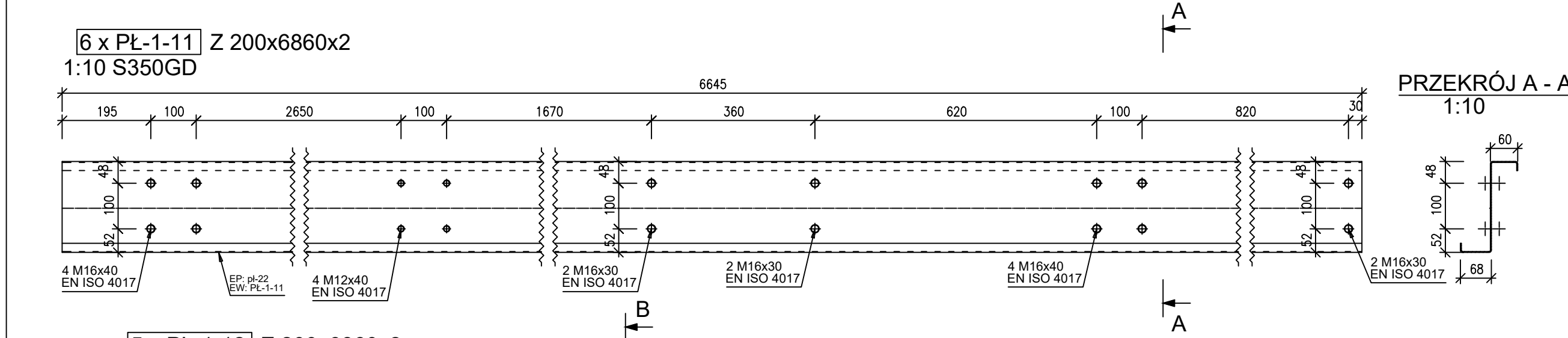




- UWAGI:**
- Gatunki stali:
 - Stal kształtowa S235JR
 - Stal blachy S235JR
 - Przygotowanie spawania:
Przygotowanie krawędzi spawanych elementów wg norm po stronie Głównego Spawalnika konstrukcji stalowej.
Metoda spawania i dobór drutu spawalniczego lub elektrod po stronie Głównego Spawalnika konstrukcji stalowej.
Element spawać na całej długości przylegania, chyba że pokazano inaczej.
Należy stosować poniższe grubości spoin, chyba że pokazano inaczej.
Spoiny:
 - Pachwinowe obustronne - a = 0,5t
 - Pachwinowe jednostronne - a = 0,7t
 - Pachwinowe profile zamkniętych - a=t
 - Czołowe pełnoprzetłopowe s=tGdzie: a,s - wielkość spoiny, t - grubość cieńszego z łączonych elementów.
Nieonaczone spoiny wykonać jako obwodowe
 - Klasa konstrukcji stalowych i warunki wykonania.
Konstrukcja stalowa powinna spełniać wymagania normy PN-EN 1090-2
Klasa wykonania konstrukcji: EXC2 (wg PN EN 1090-2:2008)
Klasa konsekwencji: CC2 (EN 1990:2002)
Kategoria użytkowania: SC1
 - Kontrola jakości spoin:
Wykonać badanie spoin przy głównych węzłach ram 100% UDT
 - Legenda oznaczeń:
 - ss, us, bs,... - małe litery - oznaczenia pozycji
 - SS-, BS-, US-,... - duże litery - opis całego elementu warsztatowego

Legenda:

EP: s-3 — numer pozycji w elemencie wysyłkowym
EW: S-5 — numer elementu wysyłkowego

Oznaczenie elementów wysyłkowych

HEA200x6860
1:10 S350

przekrój, długość elementu, skala, materiał

Oznaczenie pozycji

HEA220x6487
1:10 S235

przekrój, długość elementu, skala, materiał

Oznaczenie blach

400x170x10
1:10 S235

wymiar, grubość, skala, materiał

TEMAT: PŁATWIE ZIMOGIĘTE PRUSZYŃSKI - EW. PŁ-1-11 do PŁ-1-20

OBIEKT: BUDYNEK USŁUGOWO - PRODUKCYJNY