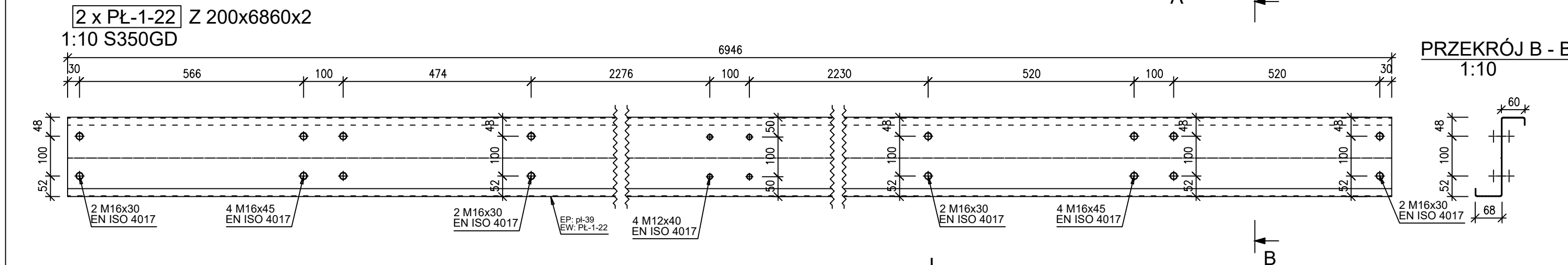
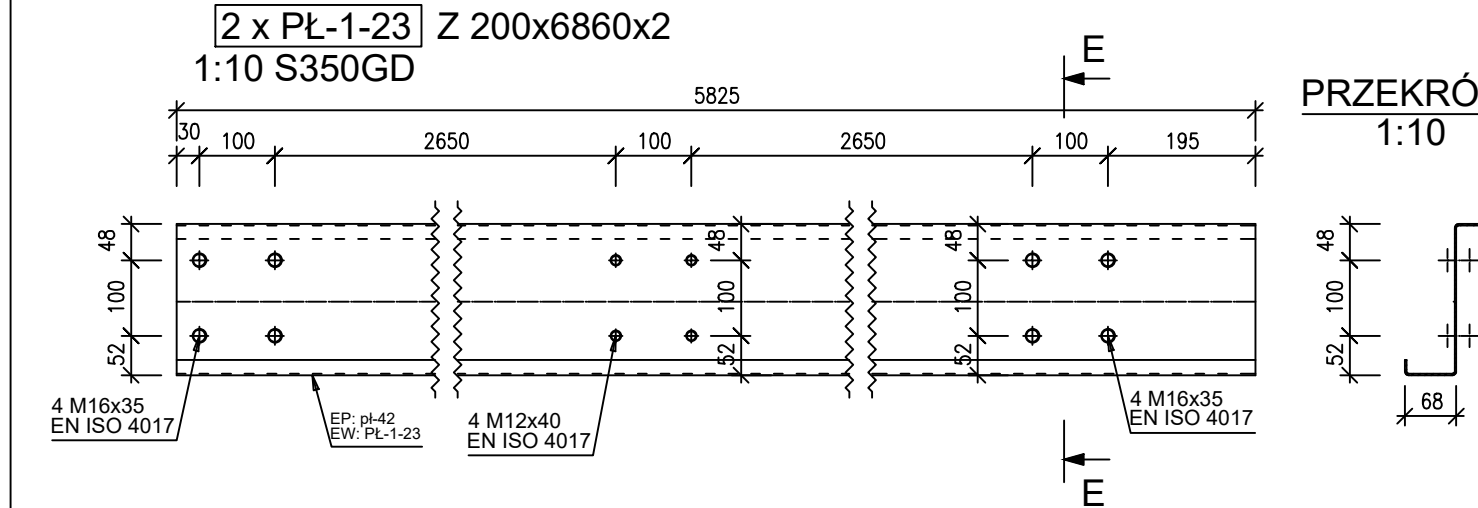


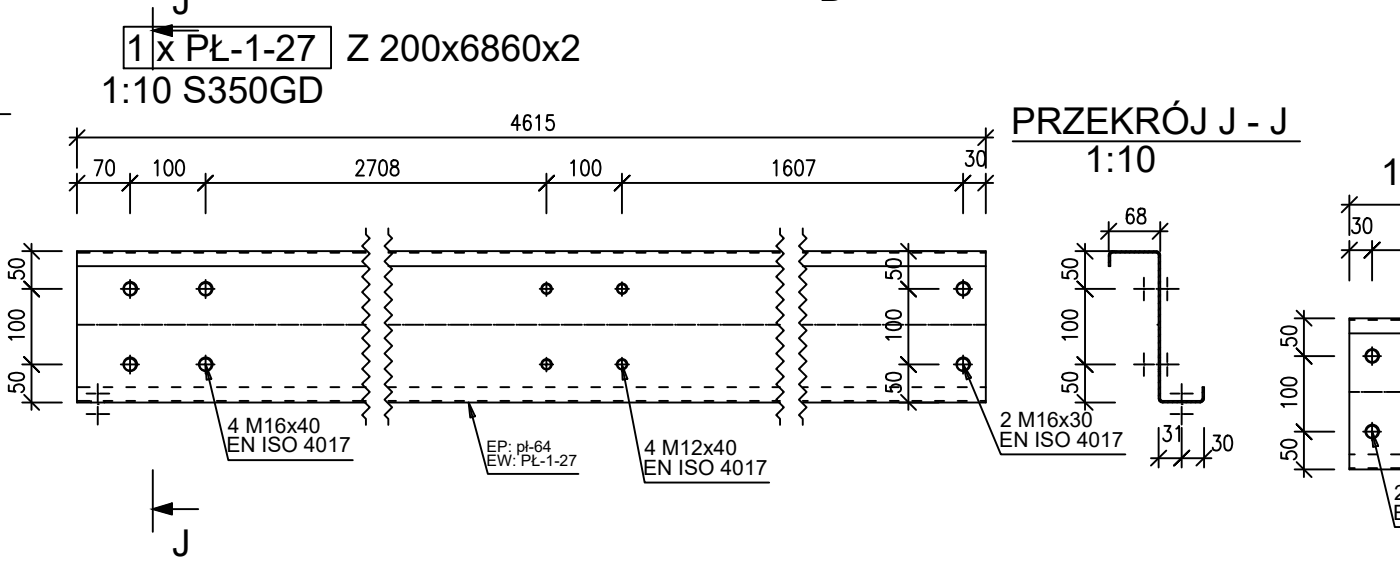
PRZEKRÓJ A - A
1:10



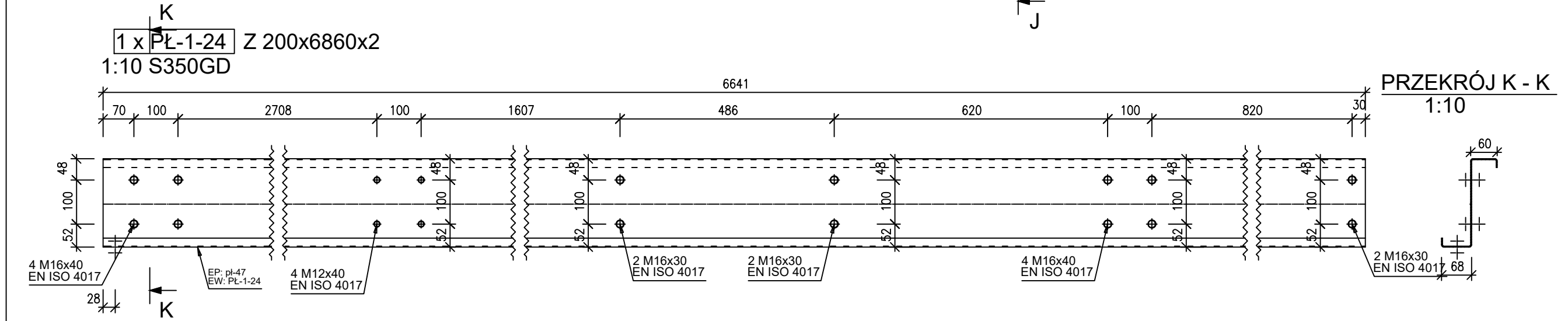
PRZEKRÓJ B - B
1:10



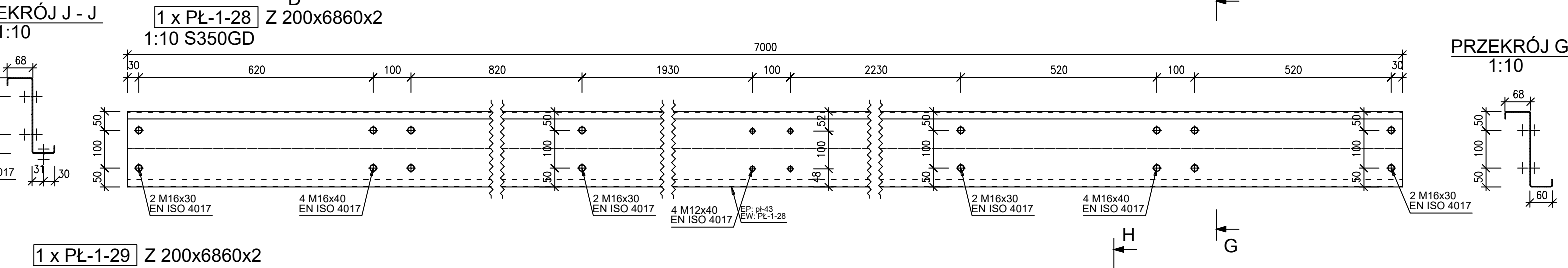
PRZEKRÓJ E - E
1:10



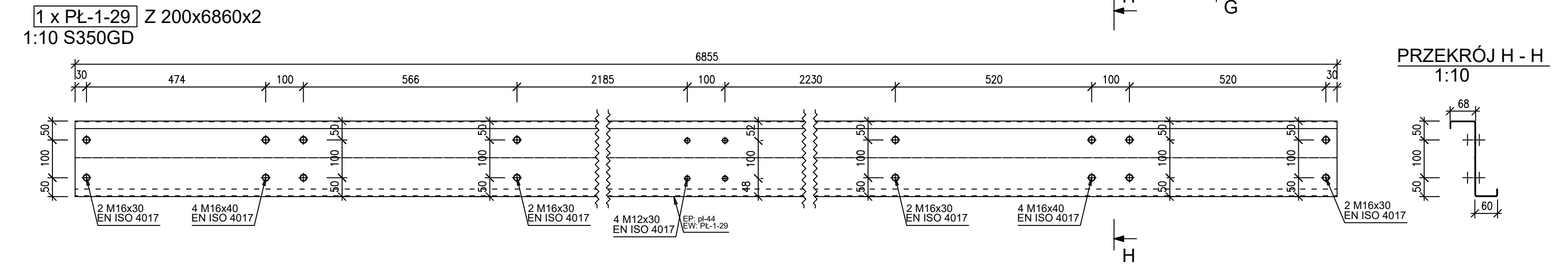
PRZEKRÓJ J - J
1:10



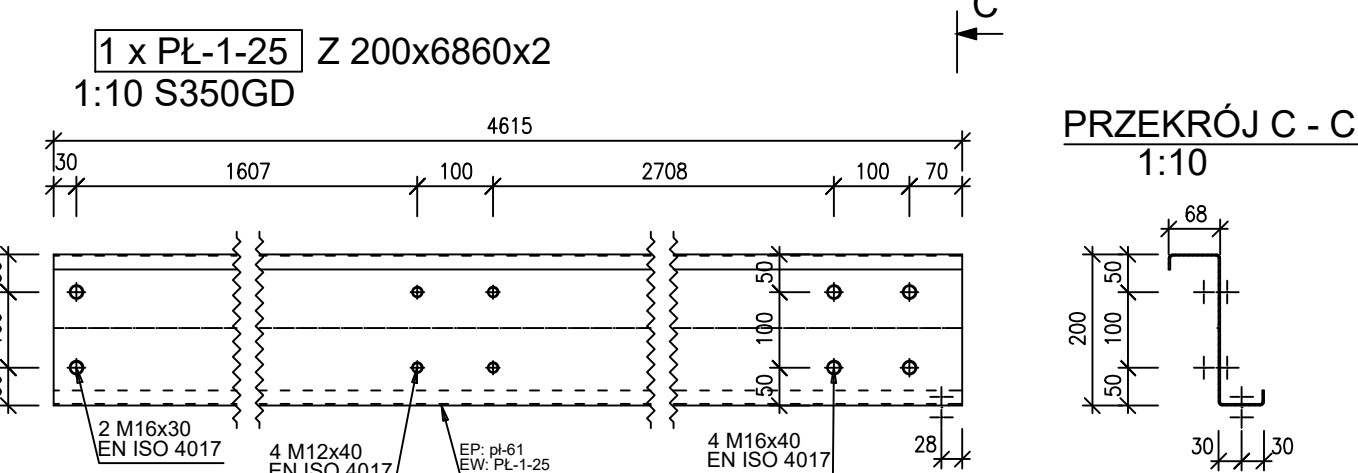
PRZEKRÓJ K - K
1:10



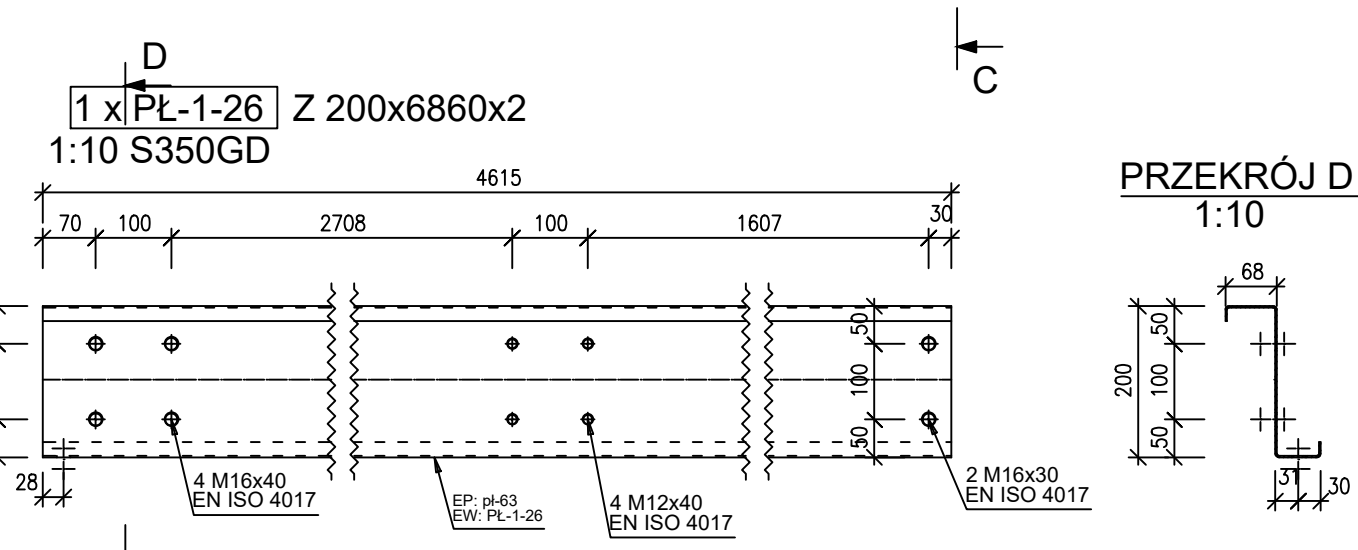
PRZEKRÓJ G - G
1:10



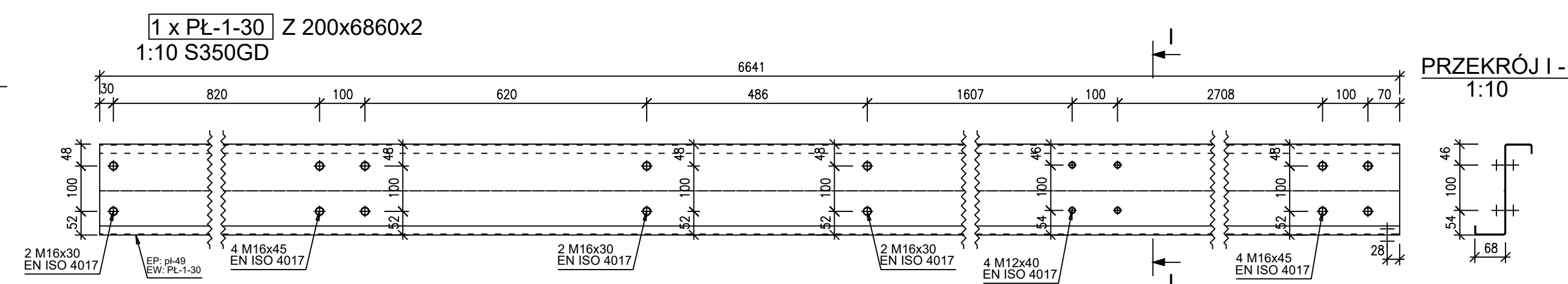
PRZEKRÓJ H - H
1:10



PRZEKRÓJ C - C
1:10



PRZEKRÓJ D - D
1:10



PRZEKRÓJ I - I
1:10

- UWAGI:**
- Gatunki stali:
 - Stal kształtowa S355JR
 - Stal blachy S355JR
 - 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 pełnoprzetopowe s=t

Gdzie: a,s - wielkość spoiny, t - grubość cieńszego z łączonych elementów.

Neonaczone 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

Legenda:

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

Oznaczenie elementów wysyłkowych

HEA220x6860
1:10 S355

przekrój, długość elementu, skala, materiał

Oznaczenie pozycji

pl-42
1:10 S235

przekrój, długość elementu, skala, materiał

Oznaczenie blach

400x170x10
1:10 S235

wymiary, grubość, skala, materiał

TEMAT: PŁATWIE ZIMOGIĘTE PRUSZYŃSKI - EW. PL-1-21 do PL-1-30

OBIEKT: BUDYNEK USŁUGOWO - PRODUKCYJNY