



UWAGI:

1. Gatunki stali:
 - 1.1. Stal kształtowna S355JR
 - 1.2. Stal blachy S355JR
2. 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.
3. Należy stosować poniższe grubości spoin, chyba że pokazano inaczej.
Spoiny:
 - 3.1. Pachwinowe obustronne - a = 0,5l
 - 3.2. Pachwinowe jednostronne - a = 0,7l
 - 3.3. Pachwinowe profil zamkniętych - a=t
 - 3.4. Czołowe pełnoprzętłowe s=tGdzie: a - s - wielkość spoiny; l - grubość cięrnego lub łączonych elementów.
Nieonaczone spoiny wykonać jako obwodowe.
4. 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
5. Kontrola jakości spoin:
Wykonać badanie spoin przy głównych węzłach ram 100% UDT

Legenda oznaczeń:

- 6.1. ss, us, bs, ... - małe litery - oznaczenia pozycji
- 6.2. SS, BS, US, ... - duże litery - opis całego elementu warsztatowego

Legenda:

EW: 1-3 - numer pozycji w elemencie
EW: 5-5 - numer elementu wyprodukowanego
EW: 5-5 - numer elementu wyprodukowanego

Oznaczenia elementów wyprodukowanych:

EW: 1-3 - numer elementu wyprodukowanego w całości
EW: 5-5 - numer elementu wyprodukowanego w całości

Oznaczenia blach:

EW: 1-3 - numer blachy w jednym elemencie warsztatowym
EW: 5-5 - numer blachy w jednym elemencie warsztatowym

Oznaczenia elementów:

EW: 1-3 - numer elementu
EW: 5-5 - numer elementu

TEMAT: PLATWIE ZIMOGIĘTE PRUSZYŃSKI - EW. PL-1-31 do PL-1-46

OBIEKT: BUDYNEK USŁUGOWO - PRODUKCYJNY