



POZNÁMKA:

1) MATERIÁL A VÝROBA:

MATERIÁL ZÁBRADLÍ: OCEL S 235, S 235 JRH, S 235 JR NEBO LEPŠÍ

- POŽADAVKY NA JAKOST DLE ČSN EN ISO 3834-1
- POŽADAVKY DLE ČSN EN ISO 15607
- POŽADAVKY NA JAKOST SVARŮ DLE ČSN EN 5817
- VÝROBNÍ SKUPINA DLE ČSN EN 1090-2+A1
- PRŮKAZ ZPŮSOBILOSTI DLE TKP 19.A.1.3
- DOKUMENT KONTROLY ZÁKLADNÍHO MATERIÁLU DLE ČSN EN 10204

- STANDARDNÍ
- B
- EXC2
- A
- 2.1.

- ZAOBLENÍ VŠECH HRAN POLOMĚREM R=2mm
- SVARY UZAVŘÍT PO OBVODĚ
- SVARY ZABROUSIT
- V DÍLECH ZÁBRADLÍ BUDOU PROVEDENY ODVĚTRÁVACÍ OTVORY Ø 8mm V PATĚ SLOUPKU A NA DOLNÍ PLOŠE MADLA Z DŮVODU ODVZUŠNĚNÍ PŘI ZINKOVÁNÍ.

2) MONTÁŽ

- KLADEČSKÉ SCHÉMA BUDE ZKRESLENO V RÁMCI VÝROBNÍ DOKUMENTACE ZÁBRADLÍ
- KOTVENÍ ZÁBRADLÍ
- LEPENÉ KOTVY M12 S PŘEDVRTANÝM OTVOREM Ø 18 mm MIN. HLOUBKY 105 mm

3) PROTIKOROZNÍ OCHRANA KONSTRUKCE:

- SYSTÉM PKO DLE TKP 19B - IIIB:
- PŘEDPOKLÁDANÁ ŽIVOTNOST VYSOKÁ
- STUPEŇ AGRESIVITY PROSTŘEDÍ C4 DLE ČSN ISO 12944

KOMBINOVANÝ POVLAK

- ŽÁROVÉ ZINKOVÁNÍ PONOREM (DLE ČSN EN ISO 14713-2, ČSN EN ISO 1461)
- NÁTĚROVÝ SYSTÉM TRÍVRSTVÝ - NDT 240 µm:
- 2x MEZIVRSTVA EPOXID
- VRCHNÍ NÁTĚR POLYURETAN RAL 6029 (ZELENÁ)

PŘÍPRAVA POVRCHU

- POD ZINKOVÁNÍ Be (KYSELINA)
- POD NÁTĚRY - SWEEPING

3) SPOJOVACÍ A KOTVENÍ MATERIÁL:

- NEREZ NEBO ŽÁROVÉ POZINKOVANÝ + SHODNÝ NÁTĚROVÝ SYSTÉM JAKO U ZÁBRADLÍ

PRO VÝROBU A MONTÁŽ PLATÍ TKP 19 A,B A ČSN EN ISO 12944

SOUŘADNICOVÝ SYSTÉM S-JTSK
VÝŠKOVÝ SYSTÉM Bpv

TRANSCONSULT s.r.o. Nerudova 37, 500 02 Hradec Králové			
Vedoucí projektu	Ing. Pravda	Středisko:	1
Odpovědný projektant	Ing. Velehradský	Vedoucí:	Ing. Piša
Zpracovatel	Ing. Velehradský	Zak. číslo	142913001
Přezkoušel	Ing. Piša	Arch. č.: 02714	Formát: 12 A4
Kontroloval	Prudič	Datum:	7/2014
Objednatel:	Královéhradecký kraj	Účel:	DSP+PDPS
II/501 LÁZNĚ BĚLOHRAD - KOTKOVKA ALEJ STAVEBNÍ ČÁST SO 201 MOST PŘES HEŘMANKU EV.Č. 501-007			Část dok. C.4
VÝKRES ZÁBRADLÍ		Měřítko 1:100, 1:50	Č. výkresu 6