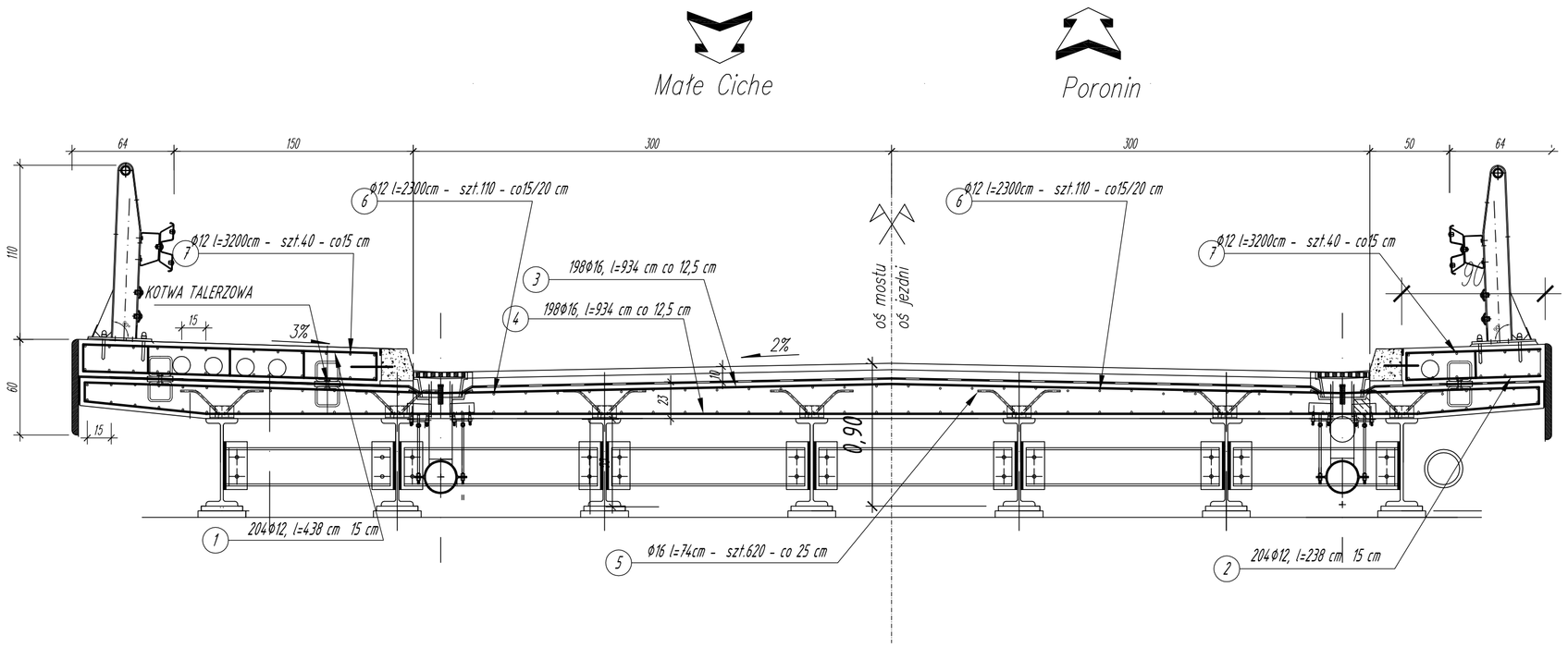
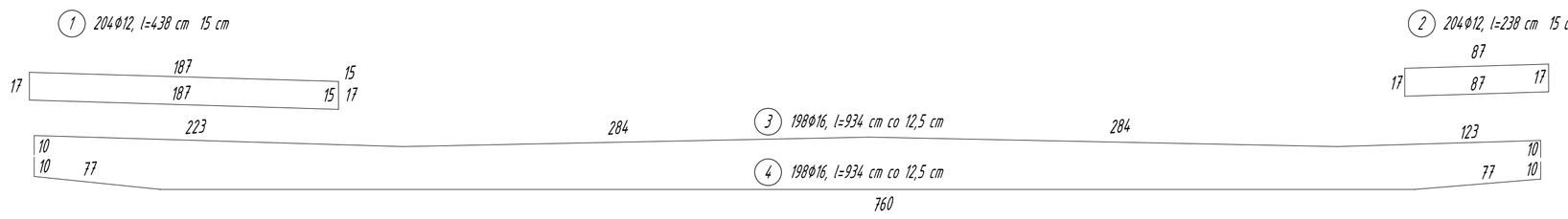
Remont mostu w ciągu drogi gminnej nr K420102 w km 3+000.

przez potok Sucha Woda w m. Małe Ciche

Przekrój poprzeczny nad filarem nr 2 – Skala 1:50

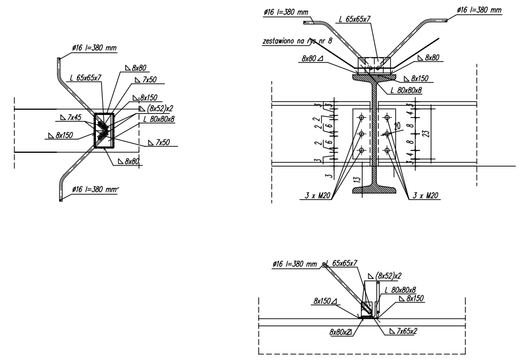




Beton - PŁYTY POMOSTU:	B35 (C30/37)	V= 46,50 m3
Stal zbrojeniowa:	BST500S	G= 11255 kg

SCHEMAT POŁĄCZENIA OPÓREK ZESPOLENIA Z DŹWIGAREM

skala 1:20



I. MATERIAŁY KONSTRUKCYJNE:

1. Stal konstrukcyjna - 18G2A wg PN-72/H-84018, DŹWIGARY GŁÓWNE Z DWUTEOWNIKA NORMAL
2. Materiały spawalnicze powinny być dobrane odpowiednio do gatunku stali i zastosowanej technologii spawania.

UWAGA:

Wszystkie materiały stosowane do wytwarzania konstrukcji stalowej przęsła mostu powinny posiadać deklarację zgodności z PN. Aprobatę Techniczną IBDIM lub Atestami.

II. SPAWANIE I KONTROLA JAKOŚCI:

1. Spawanie i styki montażowe spawane wykonać zgodnie z PN-82/S-10052
2. Dopuszcza się wykonanie spoin następującymi metodami:
   - spawanie łukowe elektrodami otulonymi (ES 150);
   - spawanie łukiem krytym;
   - spawanie w osłonie gazów (CO)
3. Badania nieniszczące spoin należy przeprowadzić zgodnie z:
   - kontrola wizualna W – PN-85/M-69775
   - badania ultradźwiękowe U – PN-89/M-69777
   - badania radiologiczne R – PN-87/M-69772
4. Wszystkie spoiny należy poddać kontroli wizualnej w 100%
   Kontrola wizualna powinna być prowadzona podczas całego procesu wytwarzania konstrukcji tzn. przed, w trakcie i po zakończeniu spawania.

III. OCZYSZCZENIE POWIERZCHNI STALI:

1. Całość konstrukcji należy oczyścić przez piaskowanie
2. Powierzchnie stykowe oraz blachy węzłów montażowych oczyścić i zabezpieczyć.

IV. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE STALI:

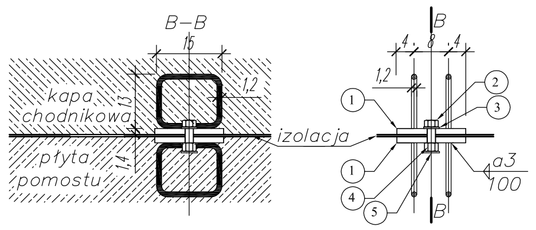
1. W wytwórni, konstrukcję należy zabezpieczyć następującymi warstwami antykorozyjnymi wg PN-79/H-97070:
   - warstwa metalizacyjna (Zn) grubości 100 μm
2. Bez zabezpieczenia w wytwórni należy pozostawić wszystkie powierzchnie stykowe oraz wkładki węzłów spawanych.

V. PRZYGOTOWANIE KRAWĘDZI BLACH DO SPAWANIA:

Przed spawaniem krawędzie łączonych blach należy odpowiednio przygotować w sposób uzależniony od wybranej metody spawania oraz grubości łączonych elementów wg poniższych rysunków.

"SZCZEGÓŁ A" WYKONANIA KOTWY TALERZOWEJ

SKALA 1:10



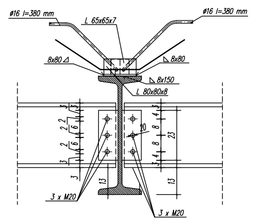
1 – blacha 14x160x160 z kotwami ø12
2 – śruba M20x55 PN–85/M–82105
3 – podkładka 21 PN–78/M–82005
4 – nakrętka M20 PN–86/M–82155
5 – ▭ 45x6x45

ZESTAWIENIE – 94 szt. w rozstawie co 100cm

w dwóch rzędach na mijankę–na podporach co 50cm

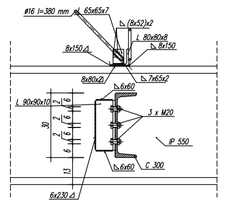
SCHEMAT POŁĄCZENIA POPRZECZNICY

skala 1:20



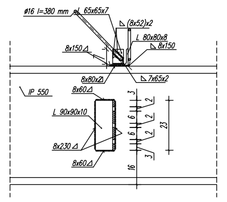
SCHEMAT POŁĄCZENIA POPRZECZNICY I OPÓRKI

skala 1:20



SCHEMAT POŁĄCZENIA BLACHY WĘZŁOWEJ (KĄTOWNIK) Z DŹWIGAREM

skala 1:20


#16 l=380 mm
l. 65x65x7
b.(b-52)x7
l. 80x80x8
8x150,a
b.8x150
6x80x7
b.7x65x7
#. 550
8x80,d
l. 90x90x10
72
72
72