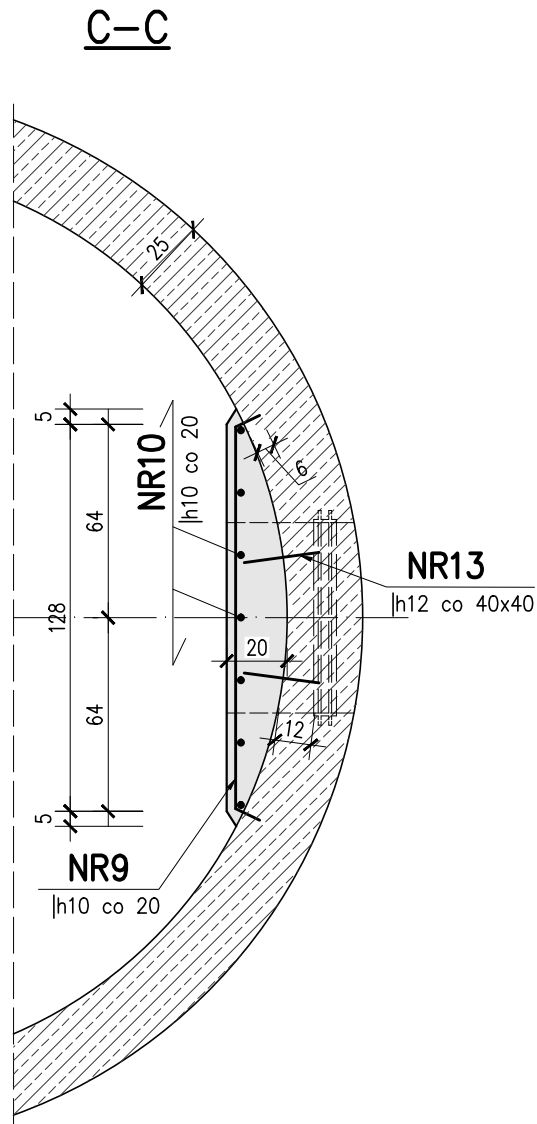
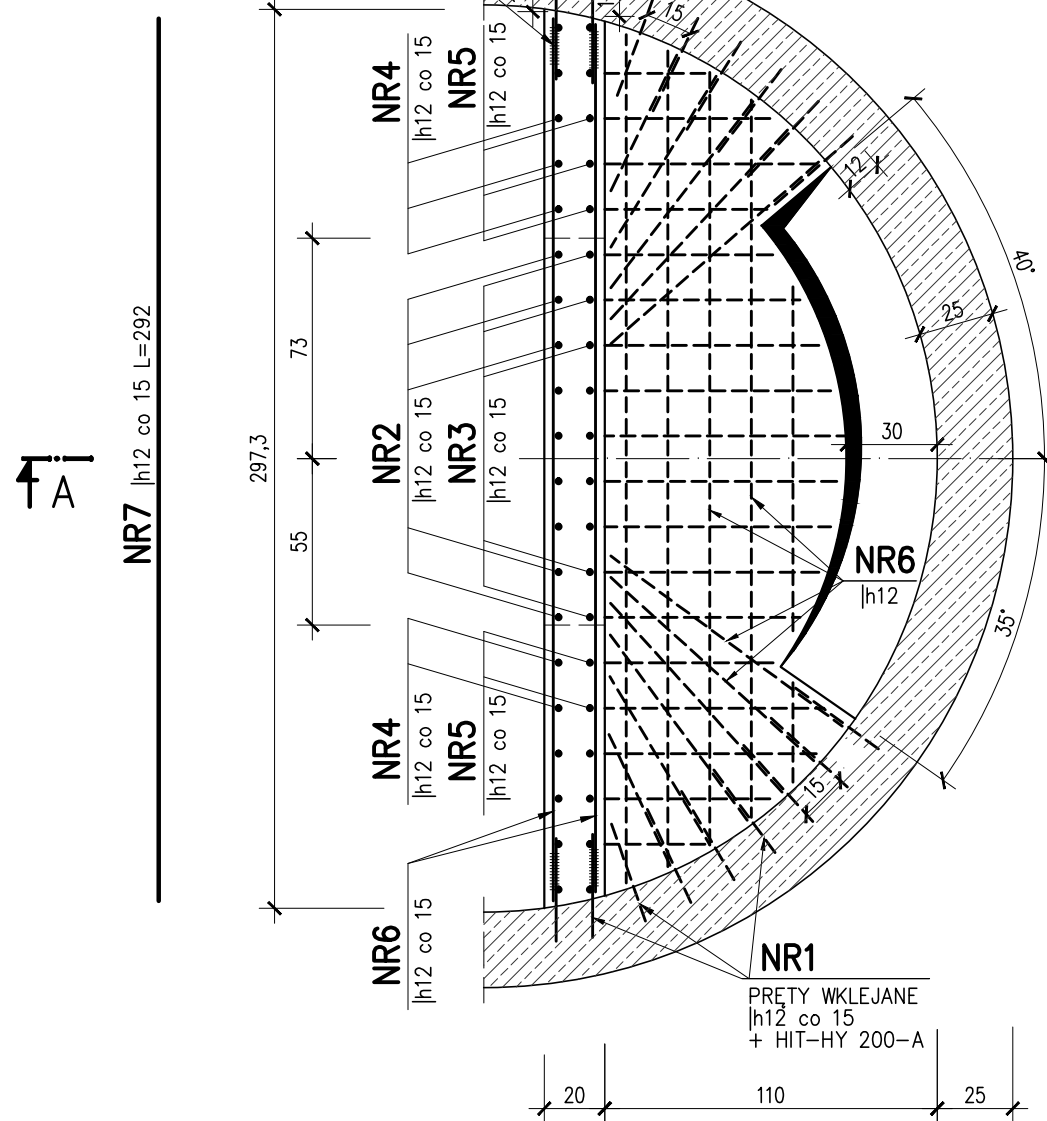


PRĘTY ŁĄCZYĆ PRZEZ SPAWANIE
ŁUKIEM ELEKTRYCZNYM JEDNOSTRONNĄ
SPOINĄ PACHWINOWĄ a=4 mm L=20 cm



UWAGI

KOTWIENIE ZBROJENIA

ZBROJENIE ŚCIANY DEFLEKTORA ZAPROJEKTOWANO PRZY ZASTOSOWANIU DWÓCH RZĘDÓW PRĘTÓW WKLEJANYCH ŚREDNICY #12 mm, W ROZSTAWIE 12 cm, ROZMIESZCZONYCH CO 15 cm (PRĘT NR 1). GŁĘBOKOŚĆ OSADZENIA W BETONIE KĄDEJ KOTWY 12cm. ŚREDNICA OTWORU 16 mm. DO KOTWIENIA ZASTOSOWAĆ ŻYWICĘ HYBRYDOWĄ NA BAZIE METAKRYLANU METYLU O NASTĘPUJĄCYCH PARAMETRACH:

- GĘSTOŚĆ
 - ŻYWICA OD 1,76 DO 1,84 g/cm³'2
 - UTWARDZACZ OD 1,86 DO 1,94 g/cm³'2
- LEPKOŚĆ
 - ŻYWICA OD 35 DO 65 Pa s
 - UTWARDZACZ OD 25 DO 55 Pa s
- WIDMO W PODCZERWNI ŻYWICY I UTWARDZACZA – WG PN-EN 1767,
- WYTRZYMAŁOŚĆ NA ŚCISKANIE PO 24 GODZ. ≥ 80 N/mm²'2,
- WYTRZYMAŁOŚĆ NA ZGINANIE PO 24 GODZ. ≥ 15 N/mm²'2.

KOTWY #12 mm ZE STALI A-IIIN – BSt500S OCYNKOWANE OGNIOWO OCYNKIEM GRUBOŚCI MIN. 45 µm NA KOTWACH WYKONAĆ OZNACZENIA GŁĘBOKOŚCI KOTWIENIA.

DO ZLOKALIZOWANIA PRĘTÓW ZBROJENIOWYCH UŻYWAĆ DETEKTORÓW PRZENOŚNYCH.

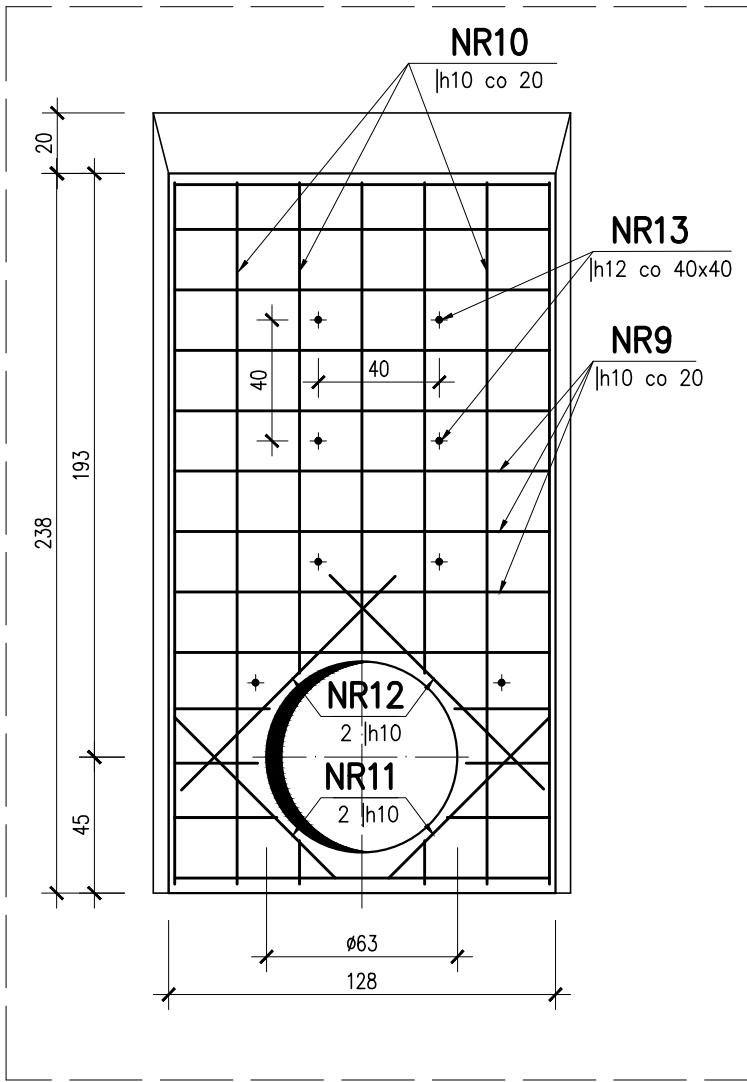
WIERCENIE OTWORÓW POD KOTWY UDAROWE. CZYSZCZENIE OTWORU SPRĘŻONYM POWIETRZEM. WYDMUCHIWANIE 2 RAZY, SZCZOTKOWANIE 2 RAZY, WYDMUCHIWANIE 2 RAZY. MONTAŻ KOTEW W OTWORACH SUCHYCH.

ZADANYMI PARAMETRAMI WYKAZUJE SIĘ NP. MATERIAŁ HIT-HY 200-A FIRMY HILTI. ZAPROJEKTOWANE KOTWIENIE PRĘTÓW ZBROJENIOWYCH OBLICZONO TYLKO DLA TEGO MATERIAŁU I ZASTOSOWANEGO W NINIEJSZYM PROJEKCIE REŻIMU TECHNOLOGICZNEGO.

PRZYGOTOWANIE BETONOWEJ POWIERZCHNI KONTAKTOWEJ

PODŁOŻE NALEŻY OCZYŚCIĆ MECHANICZNIE PRZY POMOCY OBRÓBKII STRUMIENIOWEJ (NP. PIASKOWANIE, CZYSZCZENIE WODĄ POD WYSOKIM CIŚNIENIEM). MUSI ONO BYĆ POZBAWIONE MŁĘCZKA CEMENTOWEGO, RÓWNE, TRWAŁE, CZYSTE, NOŚNE I WOLNE OD LUŻNYCH, KRUCHYCH I ODSPAJAJĄCYCH SIĘ FRAGMENTÓW O WYTRZYMAŁOŚCI POWIERZCHNIOWEJ NA ROZCIĄGANIE CO NAJMNIEJ 1,5 N/mm²'2 POWIERZCHNIA MUSI POZOSTAĆ SZORSTKA I CHŁONNA, ABY ZAGWARANTOWANA BYŁA DOBRA PRZYPĘPNOŚĆ Z NOWYM BETONEM. ZWIĄZANE KRUSZYWO DO POŁOWY ŚREDNICY POMIENNO BYĆ ODSŁONIĘTE, A PRZED BETONOWANIEM POWIERZCHNIA OBFICIE NAWILŻONA WODĄ.



E-E



WYKAZ STALI ZBROJENIOWEJ					
NUMER	h	DŁUGOŚĆ cm	ILOŚĆ szt.	DŁ. ŁĄCZNA [m]	
				STAL A-IIIN h10	h12
1	h12	34	48		16,3
2	h12	254	9		22,9
3	h12	267	9		24,0
4	h12	179	11		19,7
5	h12	192	11		21,1
6	h12	OGÓŁEM			41,0
7	h12	292	12		35,0
8	h12	282	5		14,1
9	h10	144	13	18,7	
10	h10	260	7	18,2	
11	h10	75	2	1,5	
12	h10	100	2	2,0	
13	h12	25	8		2,0
DŁUGOŚĆ OGÓLNA		m		40,4	196,2
MASA JEDNOSTKOWA		kg/m		0,617	0,888
MASA WG ø; h		kg		24,9	174,2
MASA STALI RAZEM		kg		199,1	

BETON C30/37, W8
STAL ZBROJENIOWA: A-IIIN; B500SP (Epstal)

Otulina zbrojenia a=4 cm

Inwestor:		Jednostka Projektowa:	
	Zarząd Powiatu Wołomińskiego ul. Prądzińskiego 3 05-200 Wołomin	Mareckie Inwestycje Miejskie Sp. z o.o. Al. Marsz. J. Piłsudskiego 96 lok. 2 05-270 Marki	
Zadanie:	Rozbudowa ulicy Kościuszki i Sosnowej		
Obiekt:	Oczyszczalnia wód deszczowych OWD IA.6 - ul. Rzemieślnicza		
Nazwa rysunku:	Zbrojenie deflektora i ściany pod zasuwą w pompowni P1-IA.6		
	Tytuł, imię i nazwisko:	Nr uprawnień:	Podpis:
Projektował:	inż. Andrzej Rodziewicz	St-316/81	
Opracował:	techn. Janina Pawlak	—	
Sprawił:			
Stadium:	Branża:	Data:	Skala:
PW	konstrukcyjna	05.2015	1:25
			Nr rys.: 4