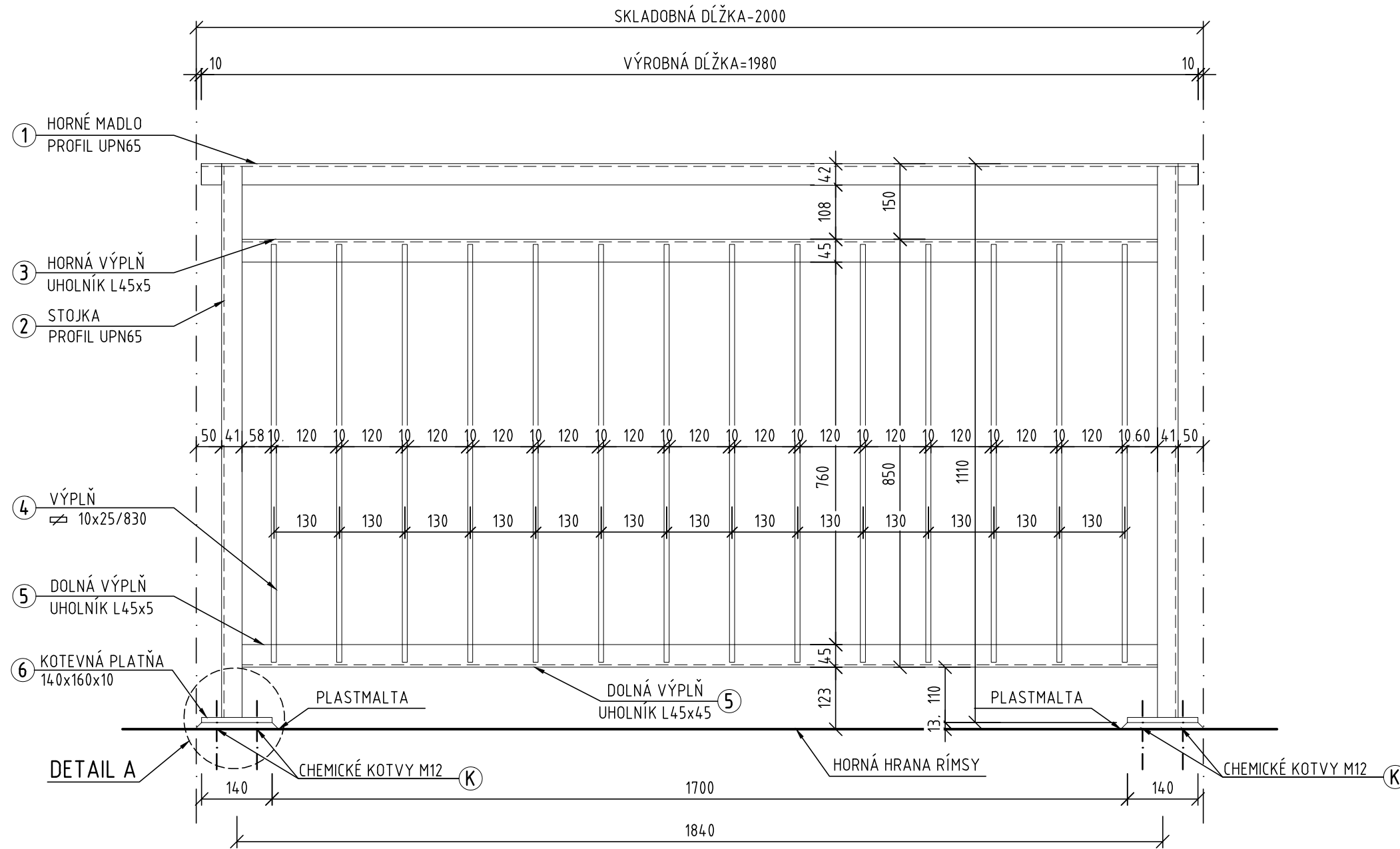


DETAIL ZÁBRADLIA - TYP A

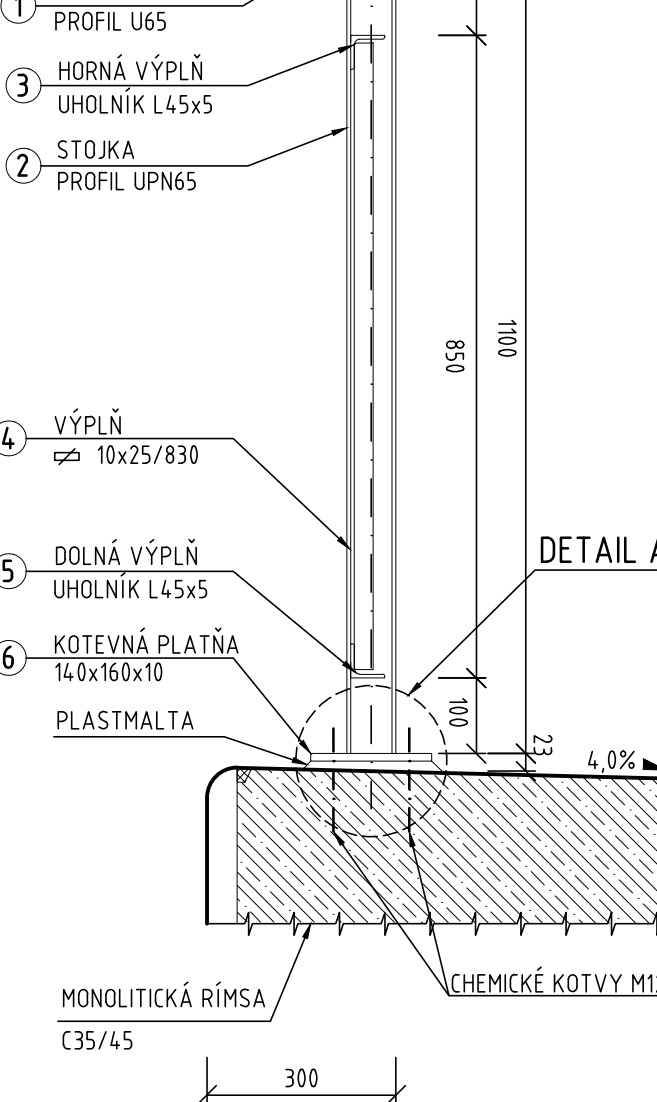
POHĽAD P1 - SEGMENTOVÝ DIEL

M 1:10
VZOROVÉ RIEŠENIE ZÁBRADLIA PRE TYP A NA RÍMSE ŠÍRKY 600 MM
TÁTO PRÍLOHA SLUŽI PRE VYHOTOVENIE VTD

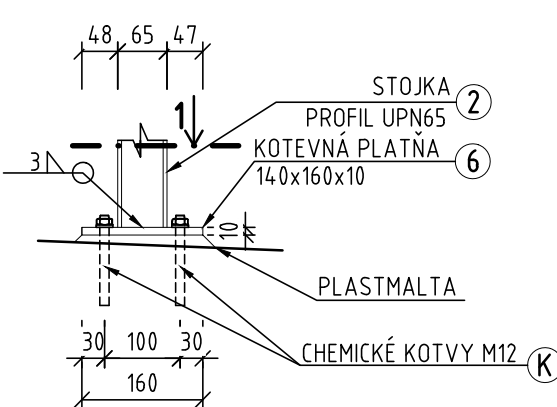


REZ A1 - SEGMENTOVÝ DIEL
M 1:10

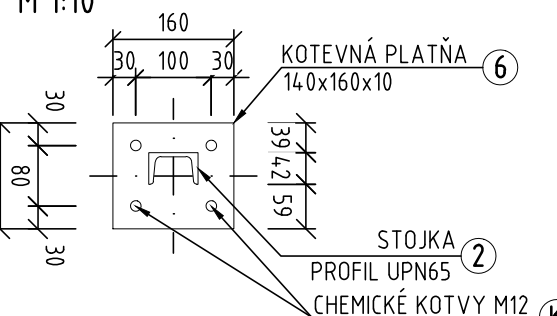
DETAIL A
POHĽAD
M 1:10



DETAIL A
POHĽAD
M 1:10



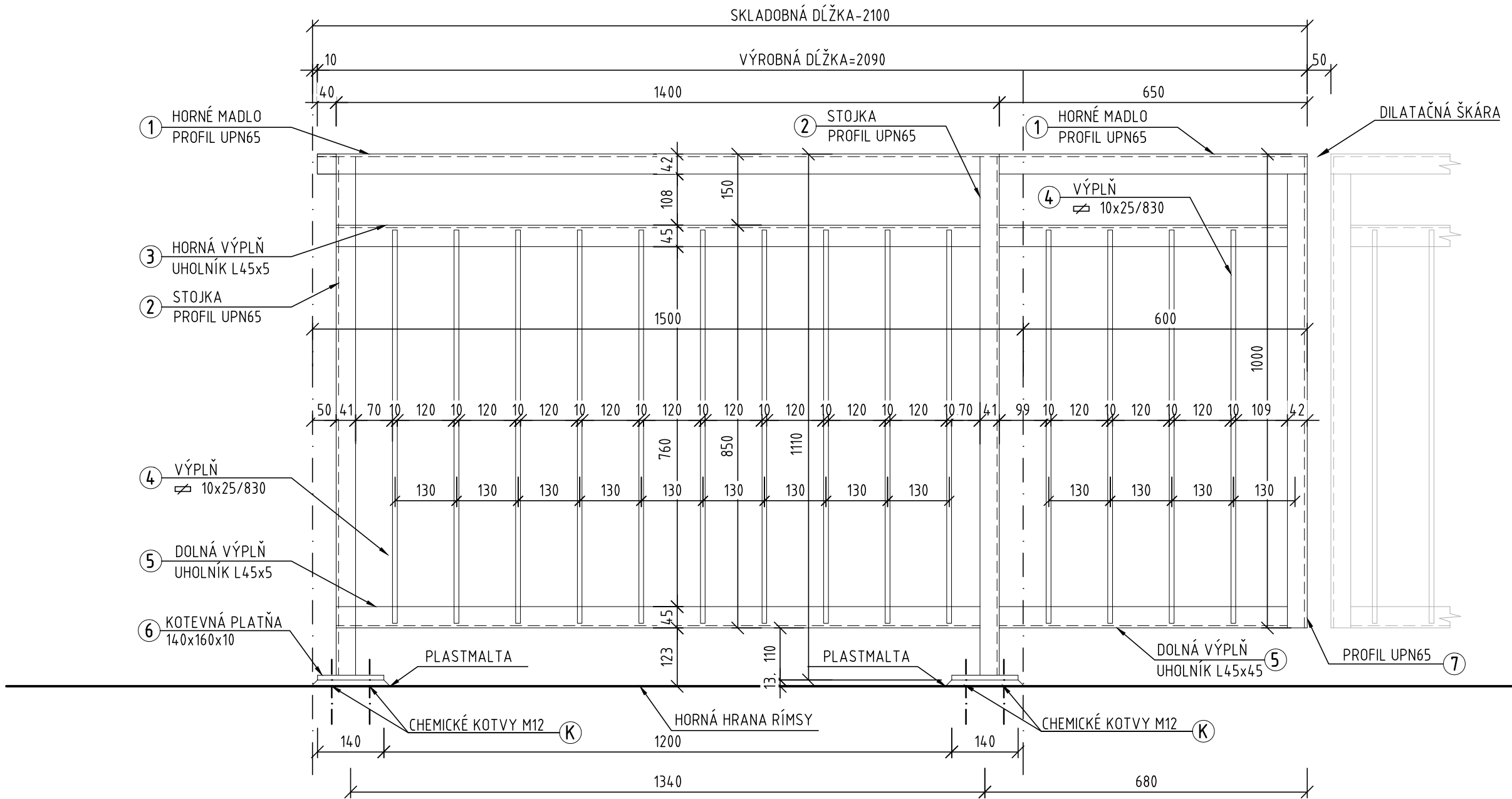
REZ 1
M 1:10



DETAIL ZÁBRADLIA - TYP B

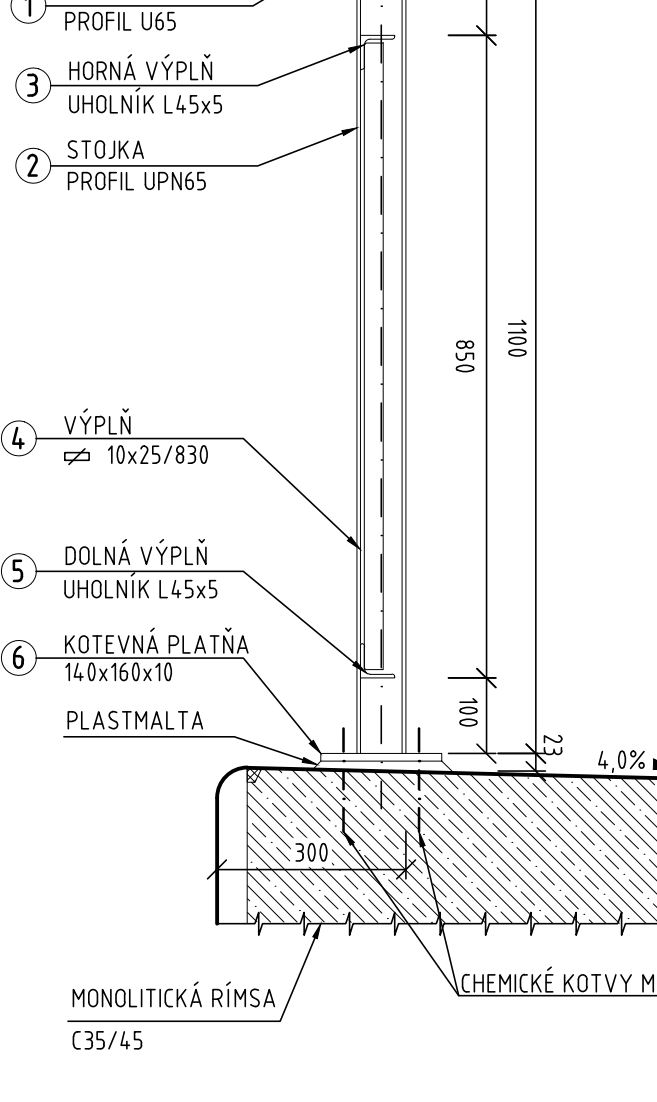
POHĽAD P2 - SEGMENTOVÝ DIEL

M 1:10
VZOROVÉ RIEŠENIE ZÁBRADLIA PRE TYP B NA RÍMSE ŠÍRKY 600 MM
TÁTO PRÍLOHA SLUŽI PRE VYHOTOVENIE VTD
OBDOBNE SA VYHOTOVIA AJ SEGMENTY TYP - C, D, E

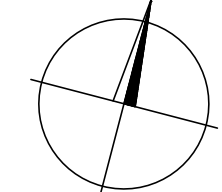


REZ A2 - SEGMENTOVÝ DIEL
M 1:10

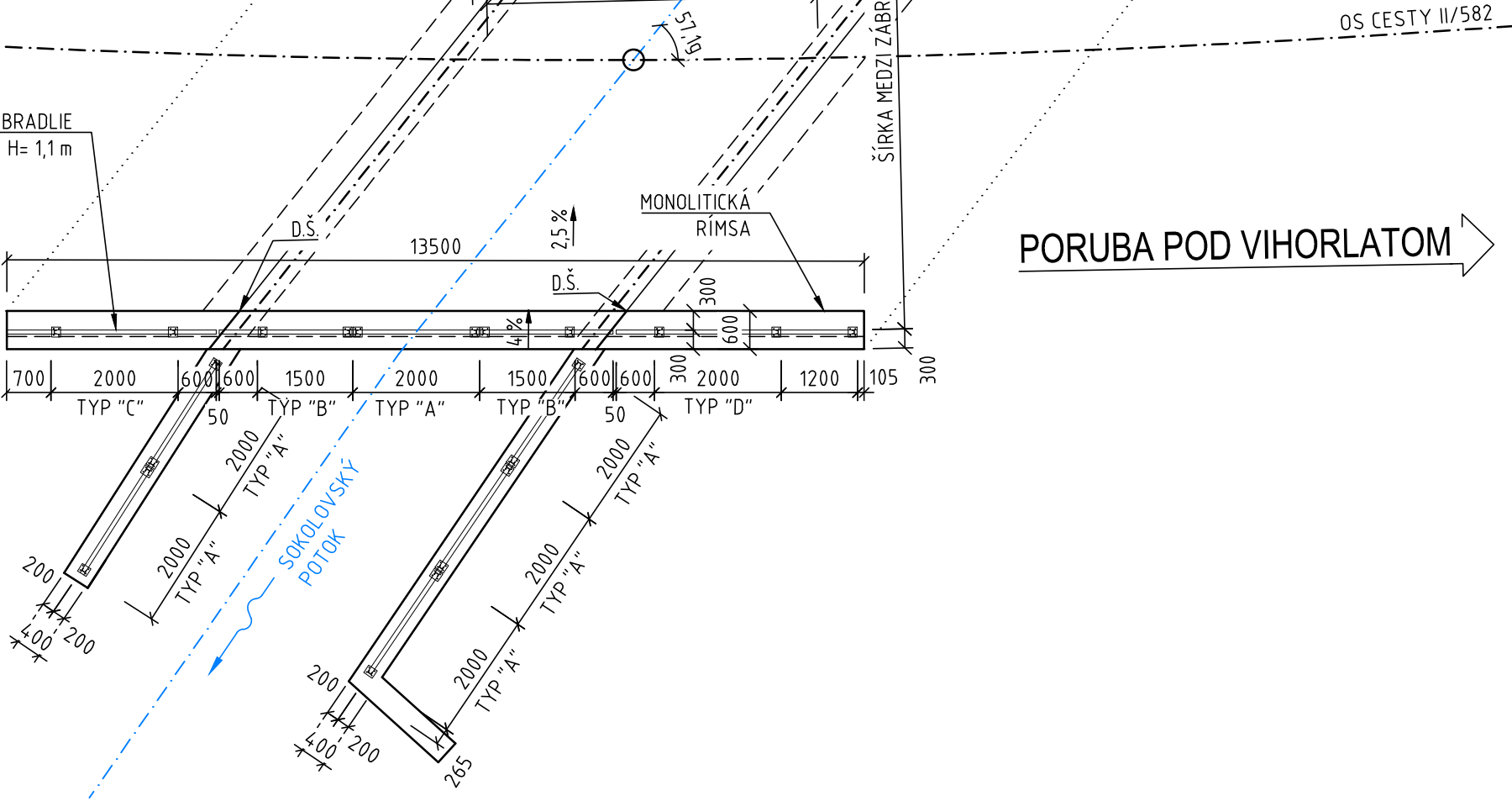
DETAIL A
POHĽAD
M 1:10



PÔDORYS
1:100



KUSIN



POZNÁMKY

- PROTIKORÓZNA OCHRANA (PKO) OCEĽOVÝCH PRVKOV BUDE PRAVEDENÁ V SÚLADE TP 068 (TABUĽKA 3 - STAVEBNÝ PRVK 31 - ZÁBRADLIE, OCHRANA PROTI DOTYKU - SYSTÉM PROTIKORÓZNEJ OCHRANY - 2)
- ÚČINNÉ HRUBKY ZVAROV REALIZOVAT' V SÚLADE S NORMOU STN EN 1090-2
- KOTEVNÉ DOSKY ZÁBRADLIA BUDÚ PODLIATE PLASTMALTOU
- NA KOTVENIE ZÁBRADLIA BUDÚ POUŽITÉ CHEMICKÉ KOTVY. KOTVENIE ZÁBRADLIA BUDE SÚČASŤOU DODÁVKY ZÁBRADLIA.
- NA KOTEVNÉ SKRUTKY BUDÚ OSADENÉ PLASTOVÉ KRYTKY
- PRESNÉ DĹŽKY SKRUTIEK BUDÚ VYKÁZANÉ V DIELENSKEJ DOKUMENTÁCII
- VŠETKY REZANÉ HRANY OCEĽOVÝCH PRVKOV ZAOLÍŤ POLOMEROM R=2mm
- GEOMETRICKÉ TOLERANCIE KONŠTRUKCIE MUSIA BYŤ V SÚLADE S STN EN 1090-2-A1 - PRÍLOHA D
- OKRAJE KOTEVNÝCH DOSIEK SA UTESNIA TRVALE PRUŽNÝM TMELOM
- MEDZERA MEDZI SEGMENTAMI ZÁBRADLIA V MIESTE DILATAČNÝCH SKÁR JE NAVRHNUTÁ NA ŠÍRKU 50MM
- TÁTO PRÍLOHA JE INFORMATÍVNA. SLUŽI PRE ZHOTOVENIE VÝROBNO-TECHNICKEJ DOKUMENTÁCIE (VTD).

SPRACOVATEĽ VÝROBNO-TECHNICKEJ DOKUMENTÁCIE (VTD) ZÁBRADLIA ZOHLADNÍ
MOŽNÉ ODCHÝLKY V POLOHÁCH DILATAČNÝCH A PRACOVNÝCH SKÁR.

POVRCHOVÁ ÚPRAVA

MATERIÁL NOSNEJ KONŠTRUKCIE	PEVNOSTNÁ TRIEDA PODĽA STN 10025 S235JR-N MATERIÁL VODNÝ K ŽIAROVÉMU ZINKOVANIU
STUPEŇ PRÍPRAVY POVRCHOV	ABRAZÍVNE ČISTENIE POVRCHU SUCHÝM ABRAZÍVOM NA STUPEŇ MIN. Sa 2 nd /BE SWEEPING
SYSTÉM PROTIKORÓZNEJ OCHRANY	- METALIZÁCIA ŽIAROVÝM ZINKOVANÍM PONOROM - ZÁKLADNÝ NÁTER Z EPOXIDOVEJ ŽIVICE (EP) V HRúbKE 80 µm - MEDZI NÁTER Z EPOXIDOVEJ ŽIVICE (EP) V HRúbKE 100 µm - VRCHNÝ NÁTER Z POLYURETÁNU (PU) V HRúbKE 60 µm POŽADOVANÁ FAREBNOSŤ - ÚPESNÍ SPRÁVCA MOSTA

SPJOVACÍ MATERIÁL	NEREZ A4, TRIEDA PEVNOSTI 80
-------------------	------------------------------

KOTVIACE PRVKY:

CHEMICKÁ KOTVA:	CHEMICKÁ KOTVA M12x150
PEVNOSTNÁ TRIEDA:	NEREZ A4 80
HĽBKÁ VÝVRTU:	MIN. 120 MM
KRYTKY:	PLASTOVÉ

VÝKAZ ZÁBRADLIA A KOTIEV:

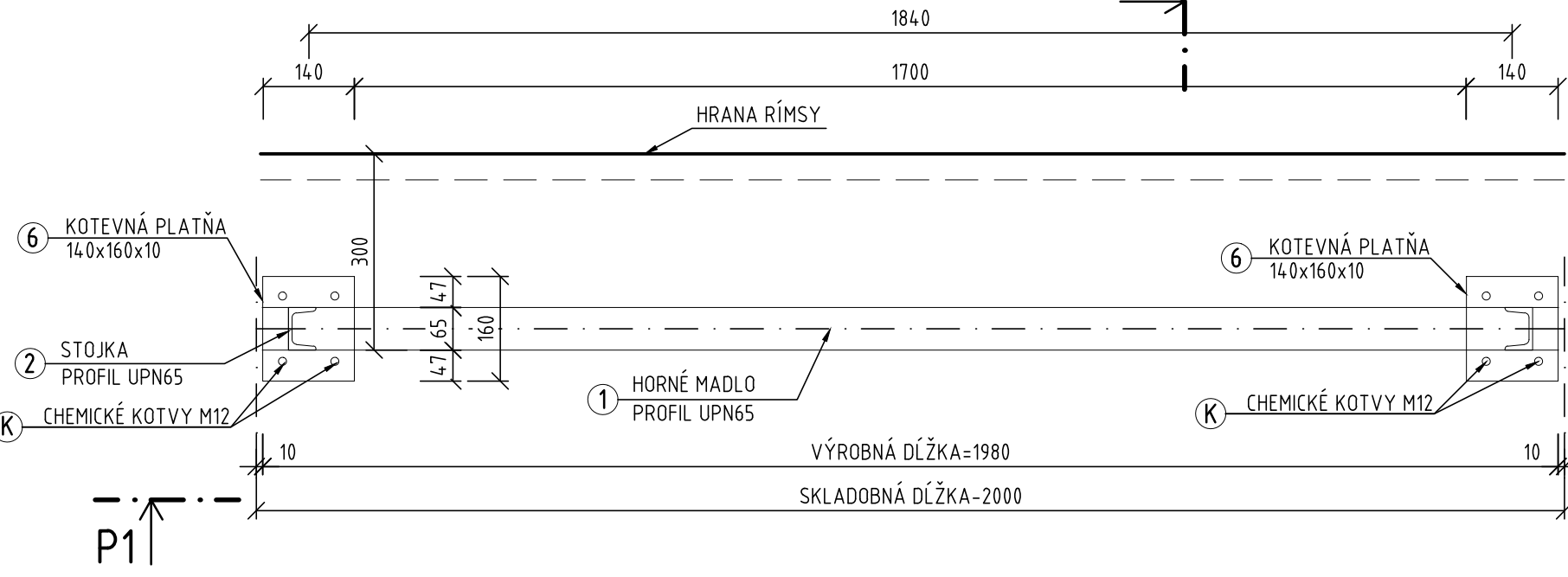
CELKOVÁ HMOTNOSŤ ZÁBRADLIA:	1500 kg
CELKOVÁ DĹŽKA ZÁBRADLIA:	36 m
CHEMICKÁ KOTVA M12x150, NEREZ A4:	124 ks

OCEĽOVÉ PRVKY:

MATERIÁL NOSNEJ KONŠTRUKCIE	S235JR-N
POUŽITÝ MATERIÁL:	S235JR-N
VÝROBNÁ SKUPINA PODĽA STN EN 1090-2	EXC2
SPJOVACÍ MATERIÁL	A4, TRIEDA PEVNOSTI 80
POUŽITÝ MATERIÁL:	NEREZ
POVRCHOVÁ ÚPRAVA:	NEREZ

PÔDORYS - SEGMENTOVÝ DIEL

M 1:10

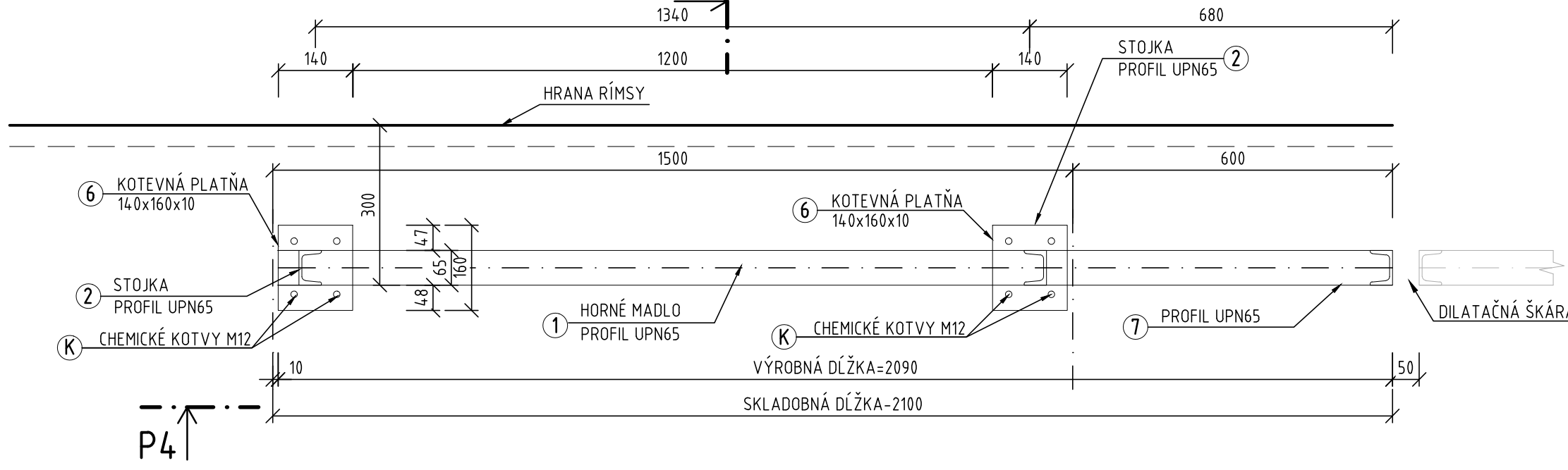


ZÁBRADLIE-TYP A				
P.Č.	NÁZOV POLOŽKY	DĹŽKA (m)	POČET (ks)	HMOTNOSŤ (kg/m),(kg)
1	HORNÉ MADLO - UPN65	1,980	1	7,090 14,04
2	STOJKA - UPN65	1,100	2	7,090 15,60
3	HORNÁ VÝPLŇ - L45x5	1,900	1	3,380 6,45
4	VÝPLŇ - 10x25/830	0,830	14	1,963 22,80
5	DOLNÁ VÝPLŇ - L45x5	1,900	1	3,380 6,45
6	KOTEVNÁ DOSKA 160x140x10	-	2	1,76 3,55
HMOTNOSŤ 1 DIELCA				68,90
ZVARY 2%				1,38
HMOTNOSŤ SPOLU				70,3
POČET DIELCOV				7
HMOTNOSŤ CELKOM				495

(K) CHEMICKÉ KOTVY M12 SPOLU 7x8 = 56 ks PRE ZÁBRADLIE - TYP A

PÔDORYS - SEGMENTOVÝ DIEL

M 1:10



ZÁBRADLIE-TYP B				
P.Č.	NÁZOV POLOŽKY	DĹŽKA (m)	POČET (ks)	HMOTNOSŤ (kg/m),(kg)
1	HORNÉ MADLO - UPN65	2,100	1	7,090 14,9
2	STOJKA - UPN65	1,100	2	7,090 15,60
3	HORNÁ VÝPLŇ - L45x5	2,1	1	3,380 7,1
4	VÝPLŇ - 10x25/830	0,830	14	1,963 23
5	DOLNÁ VÝPLŇ - L45x5	2,1	1	3,380 7,1
6	KOTEVNÁ DOSKA 160x140x10	-	2	1,76 3,55
7	UPN65	1,000	1	7,090 7,09
HMOTNOSŤ 1 DIELCA				78,5
ZVARY 2%				1,9
HMOTNOSŤ SPOLU				80,4
POČET DIELCOV				4
HMOTNOSŤ CELKOM				322

(K) CHEMICKÉ KOTVY M12 SPOLU 4x17 = 68 ks PRE ZÁBRADLIE - TYP B, C, D, E

201-00

VYPRACOVAL:	Ing. Ján Juhás	HL. INŽ. PROJEKTU:	Ing. Michal Maťuška	ZHOTOVITEĽ:	EP Projekt s.r.o.
ZOD. PROJEKTANT:	Ing. Ján Juhás	TECH. KONTROLA:	Ing. Michal Maťuška		Mlynská 28, Košice
OBEDNÁVATEĽ:	Správa ciest Košického samosprávneho kraja, Ostravského 1, 040 01 Košice				
KRAJ:	VÚC Košický samosprávny kraj	OKRES:	Michalovce		
STAVBA:	REKONŠTRUKCIA MOSTA M721 CEZ POTOK SOKOLOVSKÝ PRED OBCOU JOVSA				
PRÍLOHA:	ZÁBRADLIE				
ČÍSLO ZÁKAZKY:	DSP (IDRS)				
STUPEŇ:	03/2022				
DÁTUM:	8x44				
FORMÁT:	150, 1:100...				
MIERKA:	SÚPRAVA:				
ČÍSLO PRÍLOHY:	12				