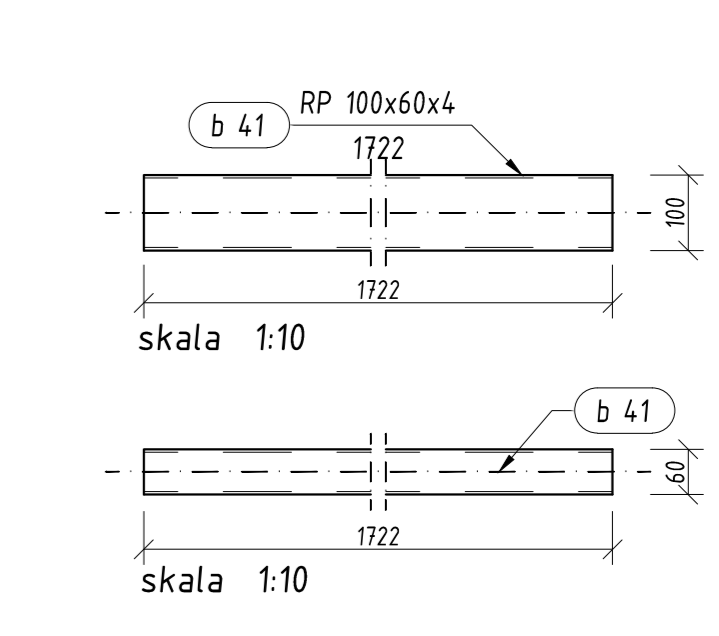
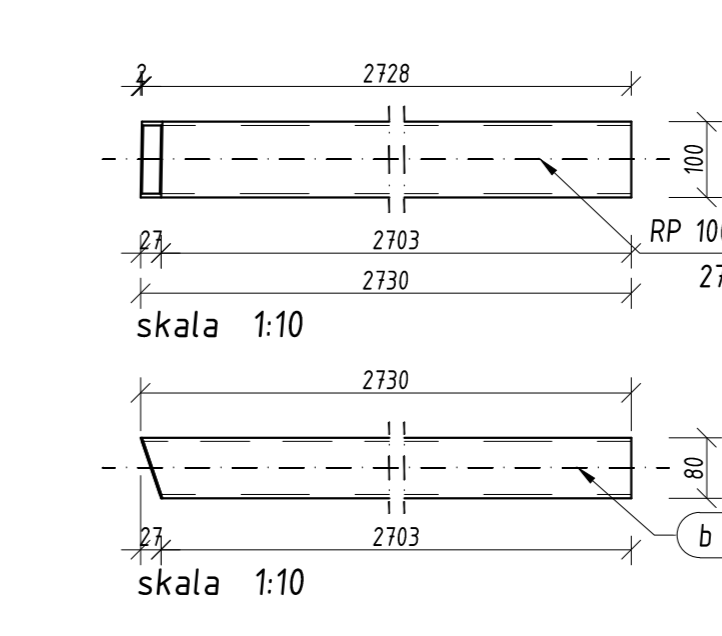
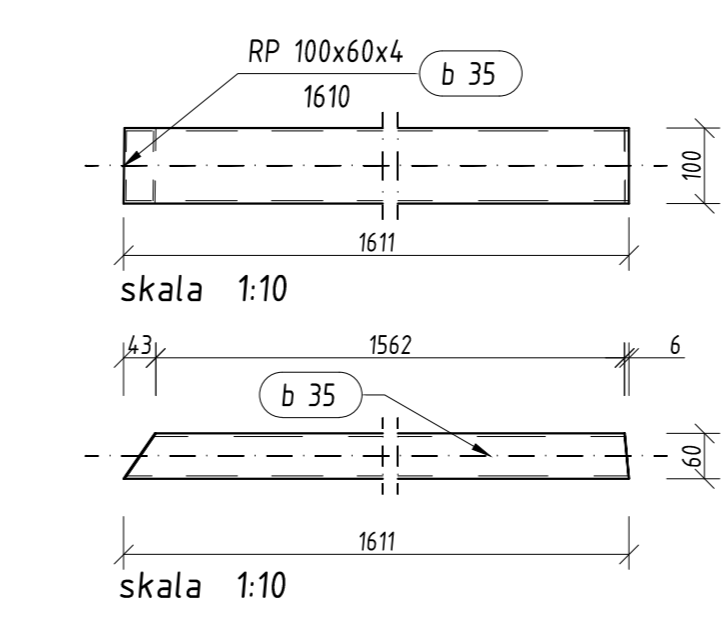
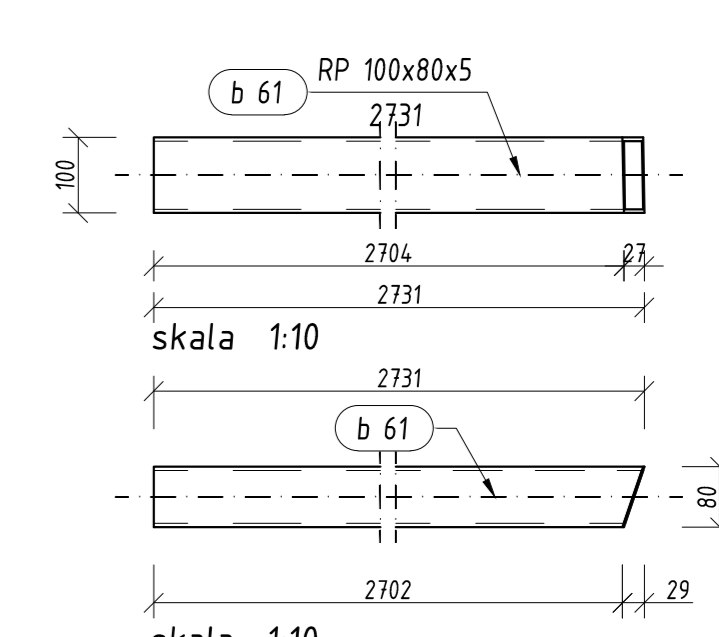
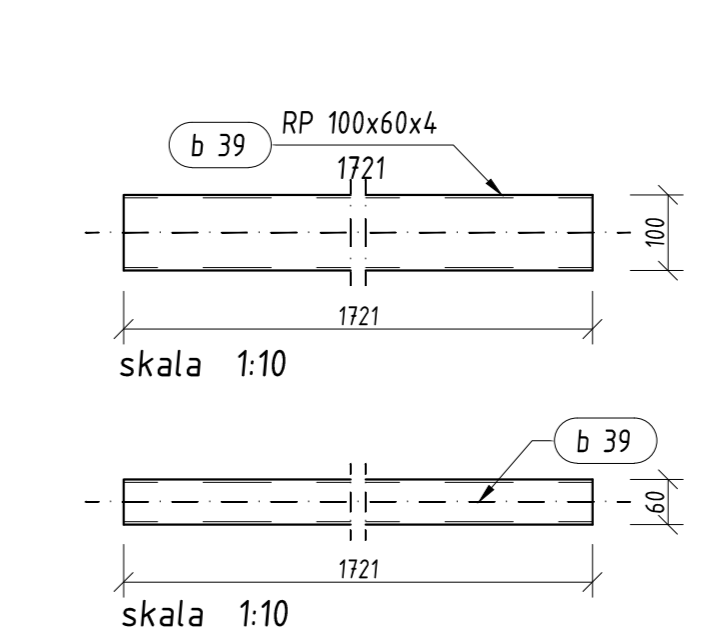
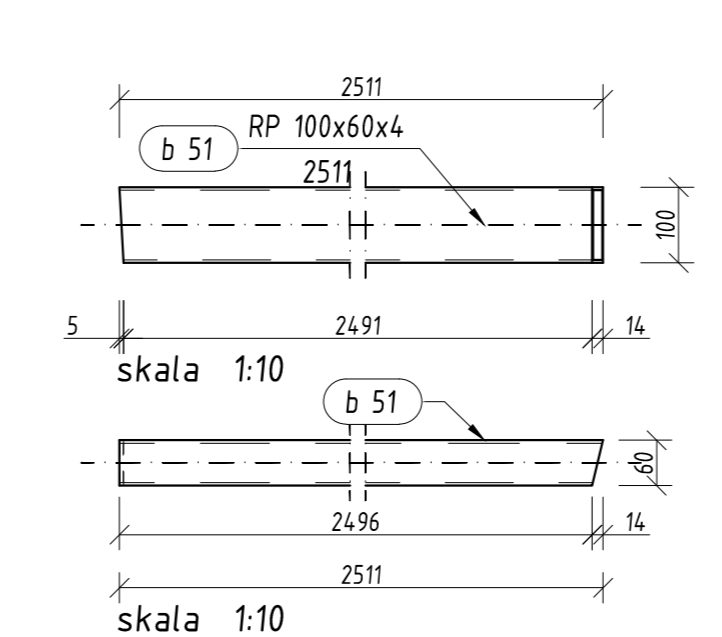
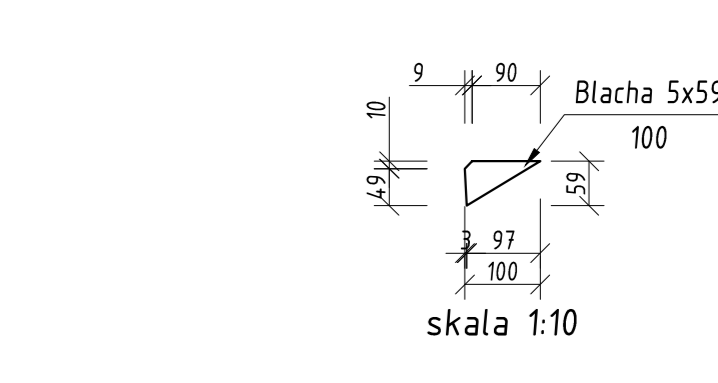
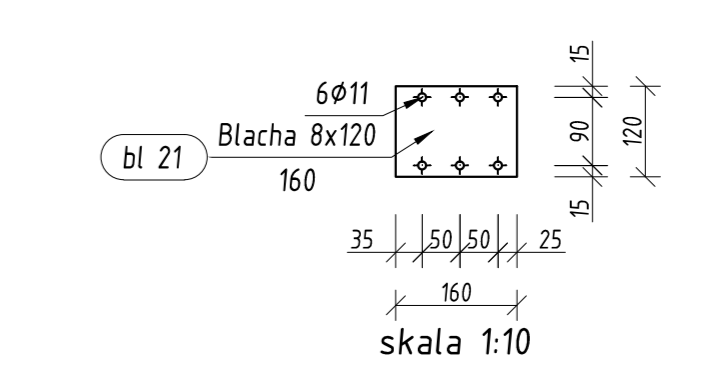
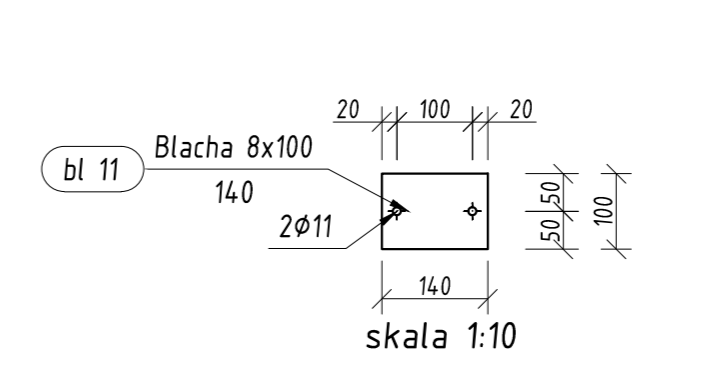
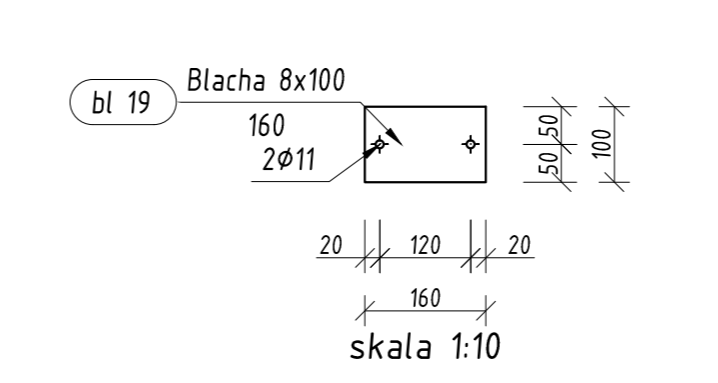
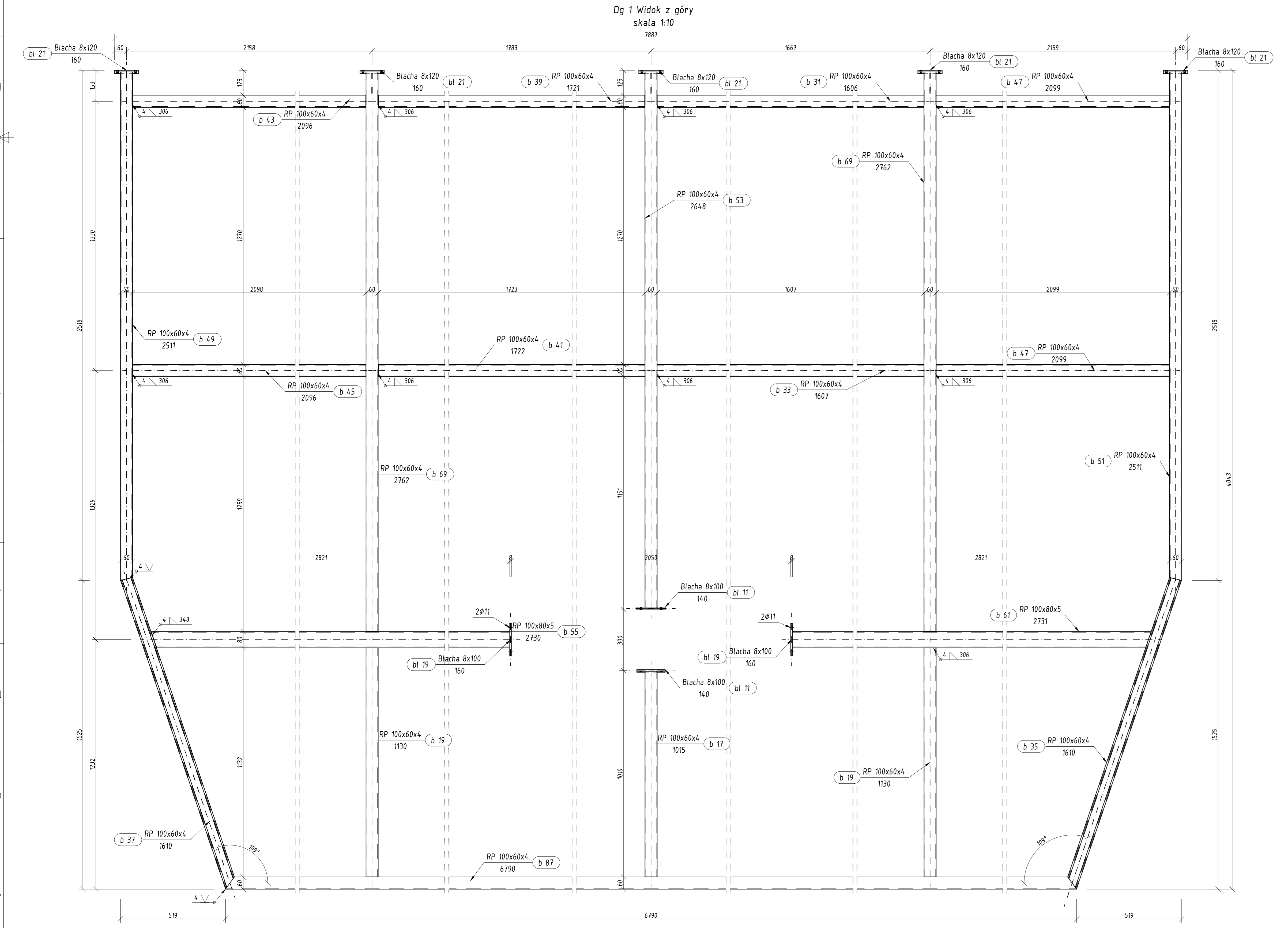
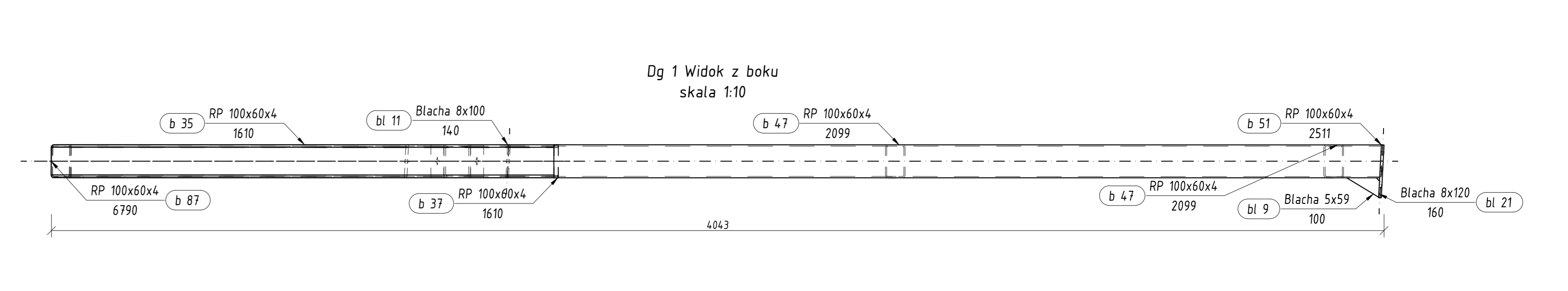
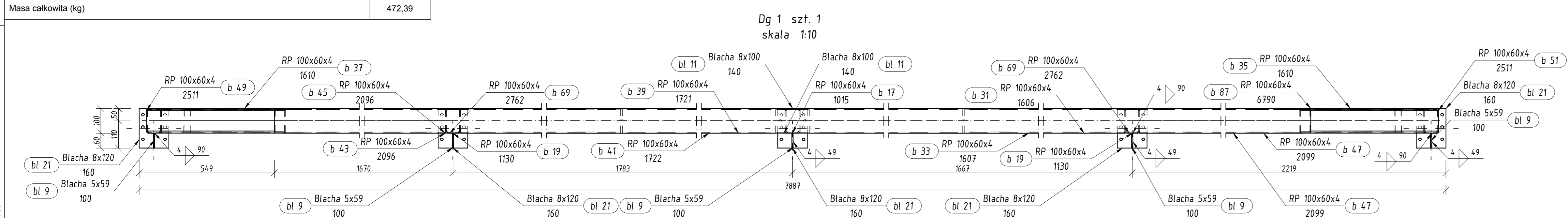
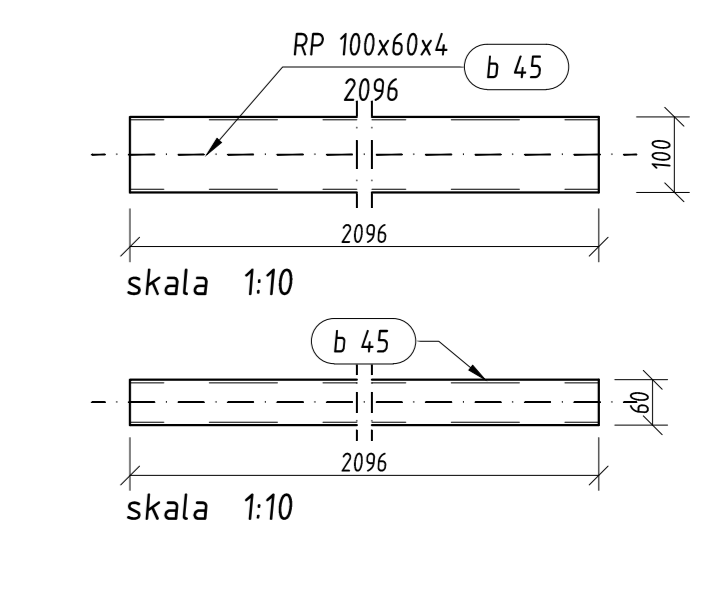
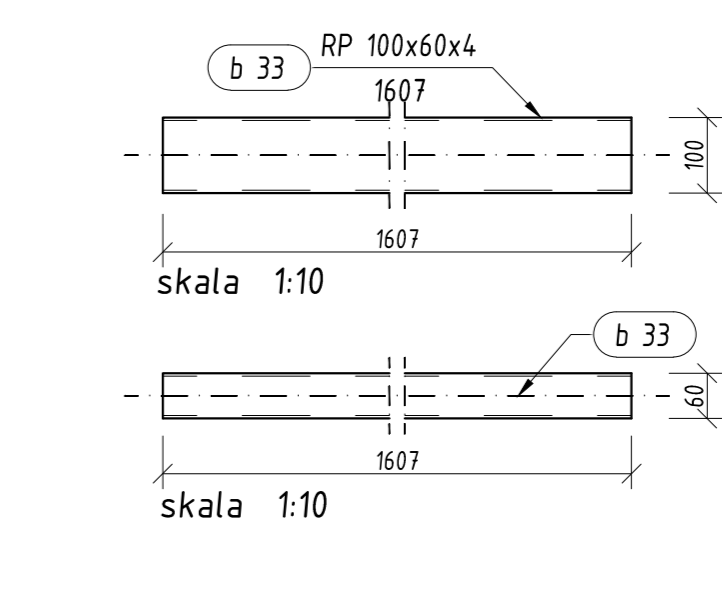
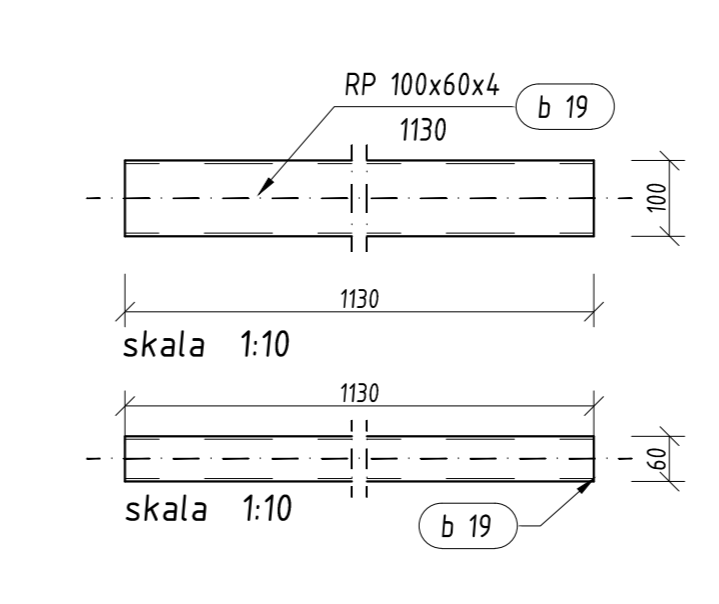
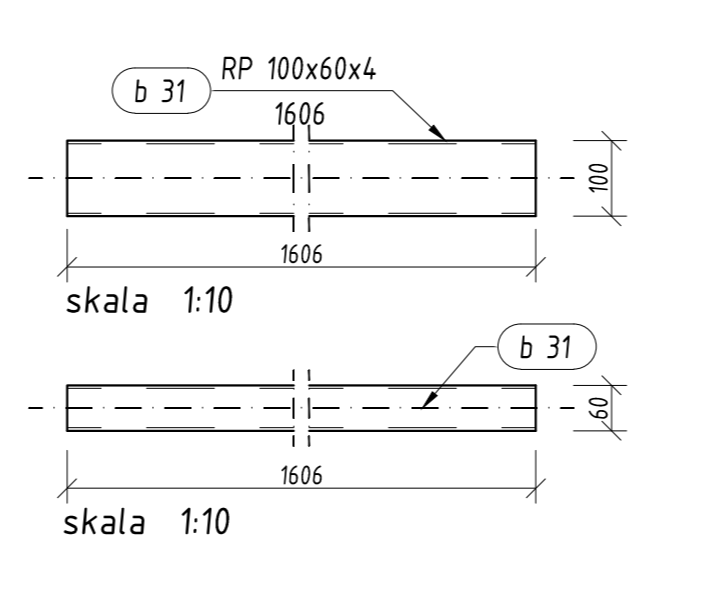
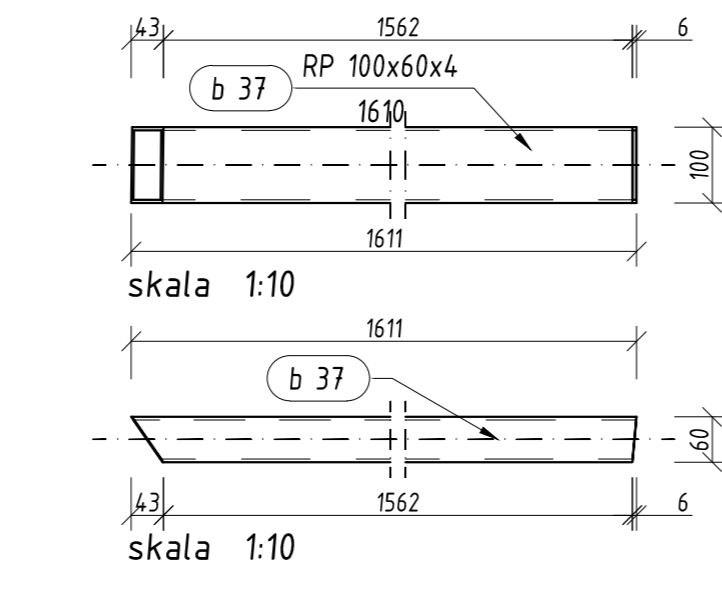
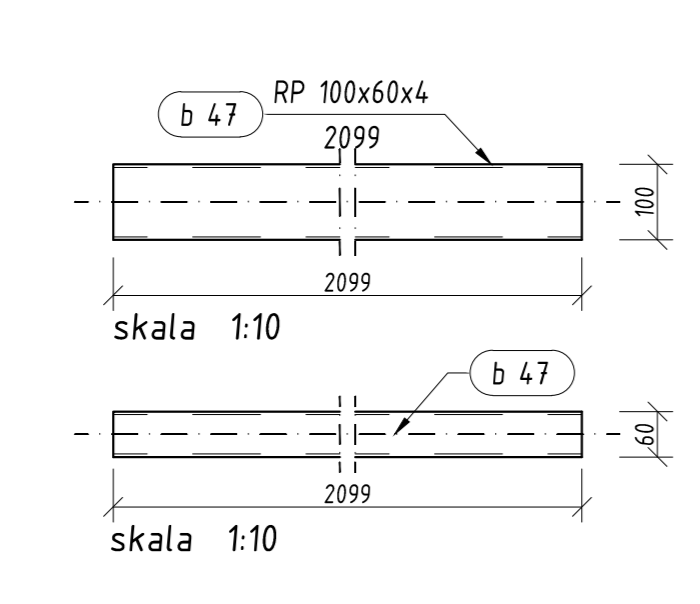
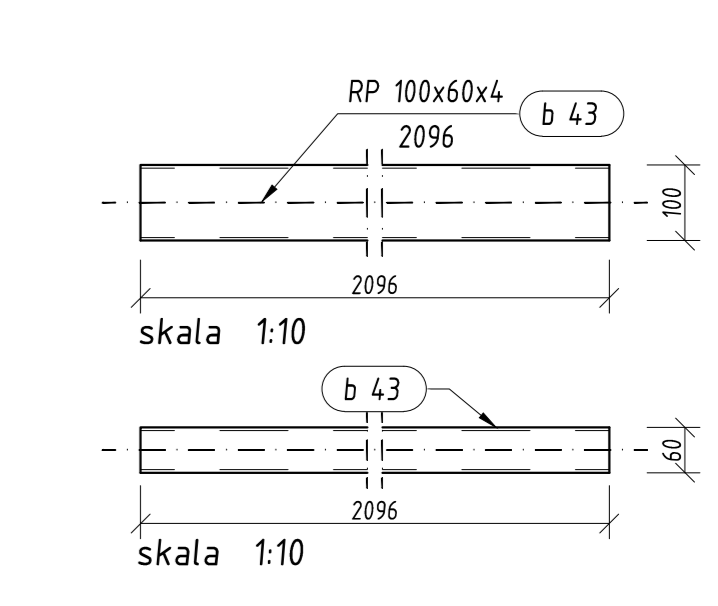
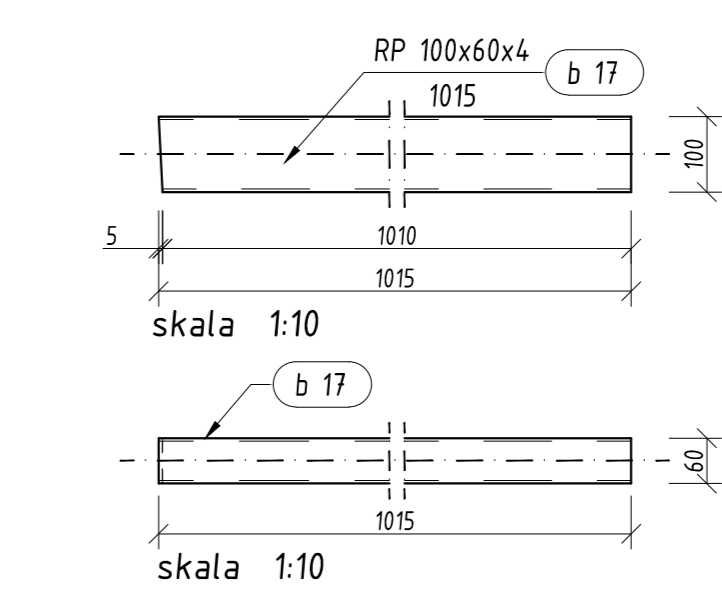
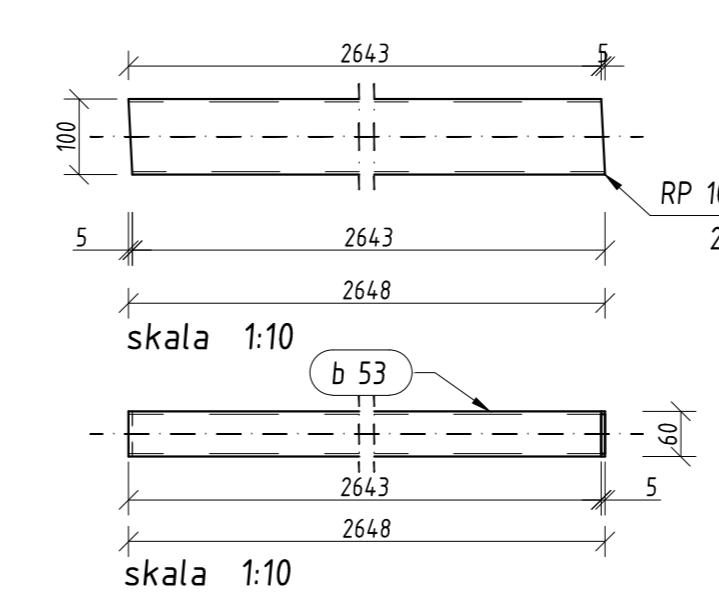
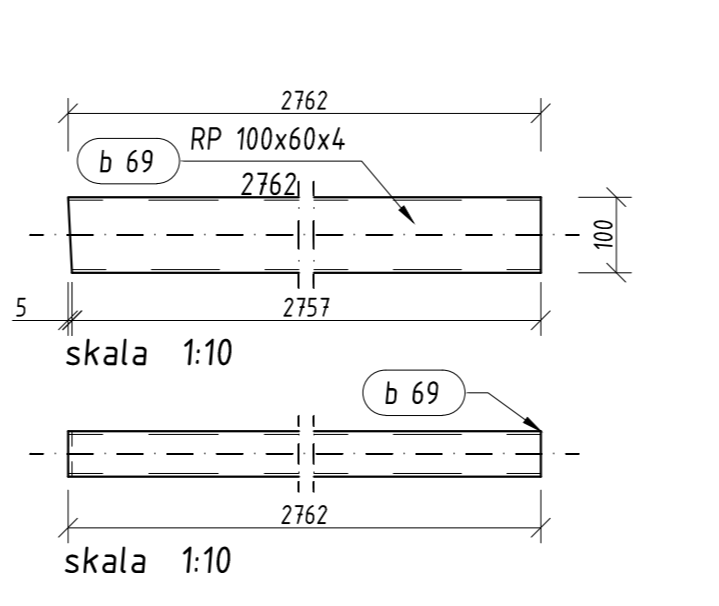
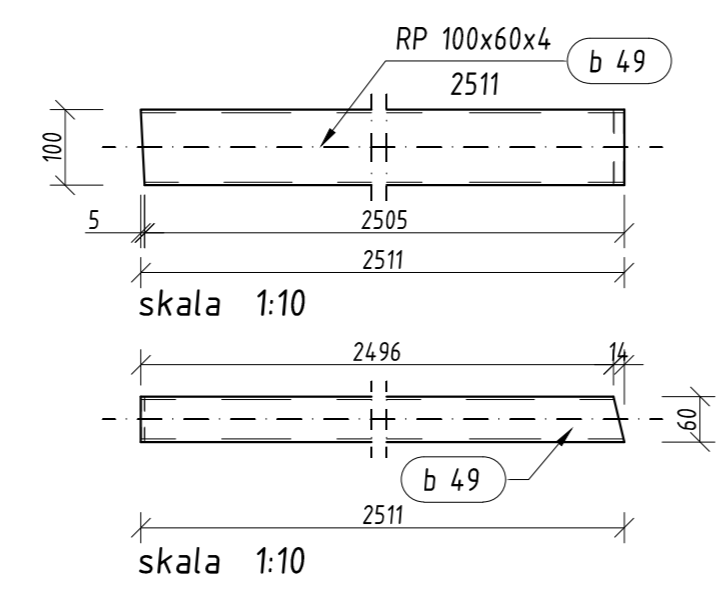
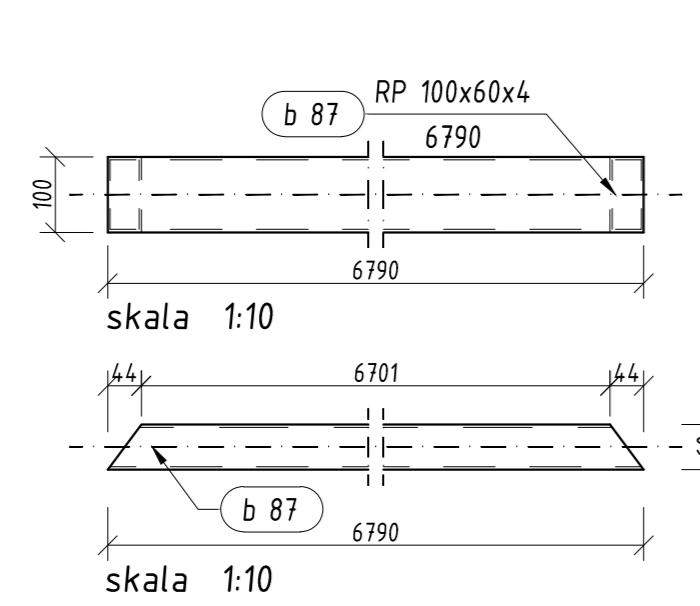


Pozycja	Przekrój	Gatunek	Liczba	Długość (mm)	Masa		
					Jednostkowa (kg/m)	Elementu (kg)	Całkowita (kg)
Posycja Dg 1 Liczba=1 Masa Elementu=463,13(kg)							
b 17	RP 100x60x4	S 235	1	1015.05	9,220	9,36	9,36
b 19	RP 100x60x4	S 235	2	1129.66	9,220	10,42	20,83
b 31	RP 100x60x4	S 235	1	1606.03	9,220	14,81	14,81
b 35	RP 100x60x4	S 235	1	1607.03	9,220	14,82	14,82
b 36	RP 100x60x4	S 235	1	1610.42	9,220	14,85	14,85
b 37	RP 100x60x4	S 235	1	1610.42	9,220	14,85	14,85
b 39	RP 100x60x4	S 235	1	1720.98	9,220	15,87	15,87
b 41	RP 100x60x4	S 235	1	1721.98	9,220	15,88	15,88
b 43	RP 100x60x4	S 235	1	2096.12	9,220	19,33	19,33
b 45	RP 100x60x4	S 235	1	2096.31	9,220	19,33	19,33
b 47	RP 100x60x4	S 235	2	2098.67	9,220	19,35	38,70
b 49	RP 100x60x4	S 235	1	2510.51	9,220	23,15	23,15
b 51	RP 100x60x4	S 235	1	2510.51	9,220	23,15	23,15
b 53	RP 100x60x4	S 235	1	2647.85	9,220	24,41	24,41
b 55	RP 100x80x5	S 235	1	2730.02	12,840	35,05	35,05
b 61	RP 100x80x5	S 235	1	2731.08	12,840	35,07	35,07
b 69	RP 100x60x4	S 235	2	2762.45	9,220	25,47	50,94
b 87	RP 100x60x4	S 235	1	6789.63	9,220	62,60	62,60
bl 9	BLACHA 8x100	S 235	5	99.61		0,11	0,57
bl 11	BLACHA 8x100	S 235	2	140.00		0,87	1,74
bl 19	BLACHA 8x100	S 235	2	160.00		0,99	1,99
bl 21	BLACHA 8x120	S 235	5	160.14		1,17	5,86
Masa łączna elementów (kg)					463,13		
Dodatek na spoiny : 2.0 % (kg)					9,26		
Masa całkowita (kg)					472,39		



UWAGI !

- Słab: S 235
- Warunki wykonania i odbioru wg PN-B-02200 jak dla konstrukcji klasy 3
- Wykonawca konstrukcji powinien opracować plan spawania zgodnie z pkt. 5.2 ww. normy
- Zabezpieczenie antykorozyjne:
 - powierzchnia: Sa 2 1/2 (wg PN-ISO 8501-1)
 - warstwa podkładowa: 160 um EPDMTKCOR M
 - warstwa środkowa: 140 um EPOXYKOR M
 - warstwa nawierzchniowa: Ta60 um PURMAL S30 (RAL, ustalic z inwestorem) lub podobnymazym
- Elektrody ER348 lub warsztatowo lukiem krywym (automatycznie lub półautomatycznie)
- Spoiny nieoznaczone wykonac 0.7 gr. cieżnięz z łączonych elementów
- Spoiny spawane przy jednym elemencie dotyczą wszystkich elementów o tym samym numerze
- Wymiary sprawdź na budowie
- Rozpatrywać łącznie z Nr rys: K055 i K060

Wpstudio Autorka Pracownia Architektoniczna
WOJCIECH JERZY ARCZYŃSKI

INWESTOR: Urząd Miejski w Inowrocławu
TEMAT: Modernizacja Stalowej Międzykolumny
FUNKCJA: Wzrost
MIEJSCOWOŚĆ: ul. Wolności 40, 85-001 Inowrocław
DATA: 2013.09.10
NAZWA RYSUNKU: Konstrukcja stali
Poz. Dg 1
SKALA: 1:10
BRANDA: Wpstudio
NR DOKUMENTU: NR RYL: K021