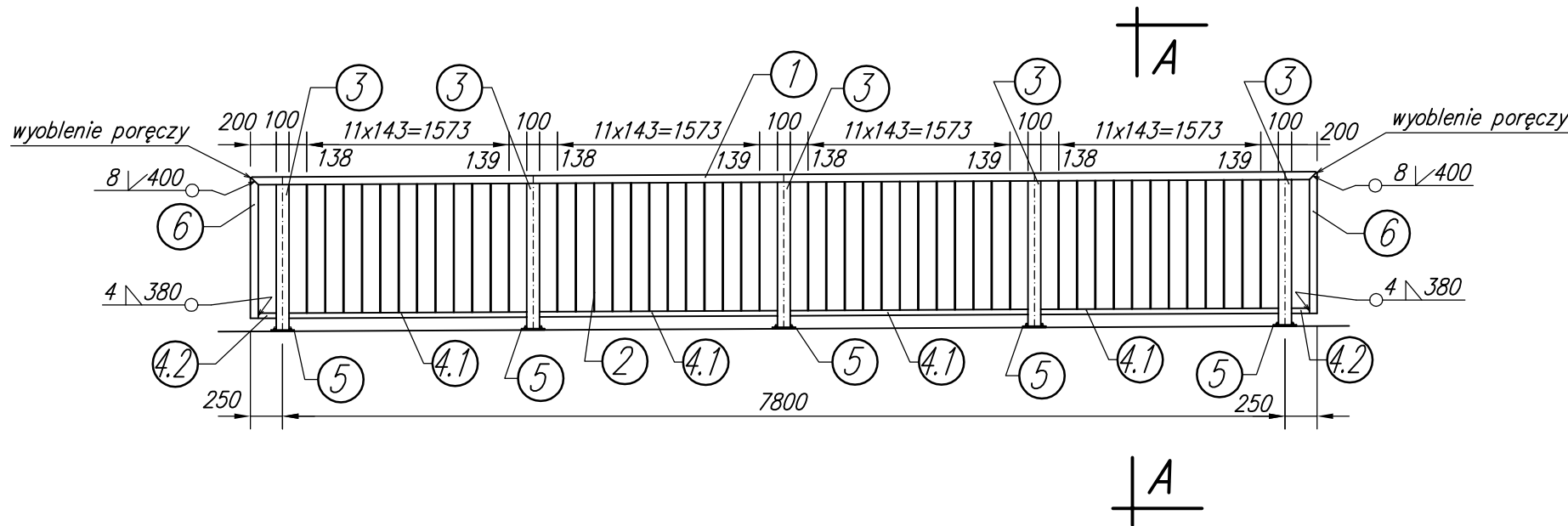
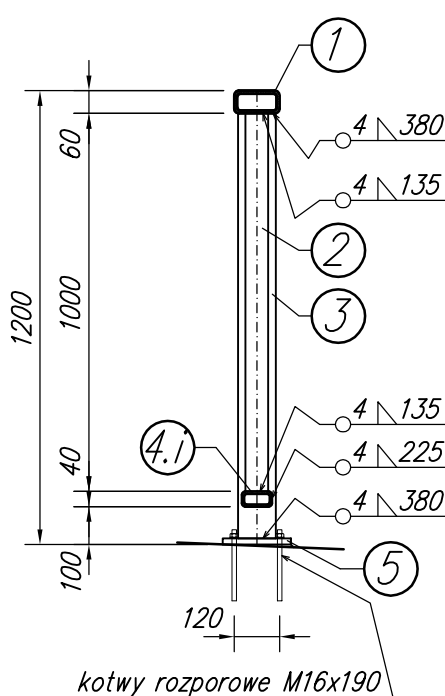


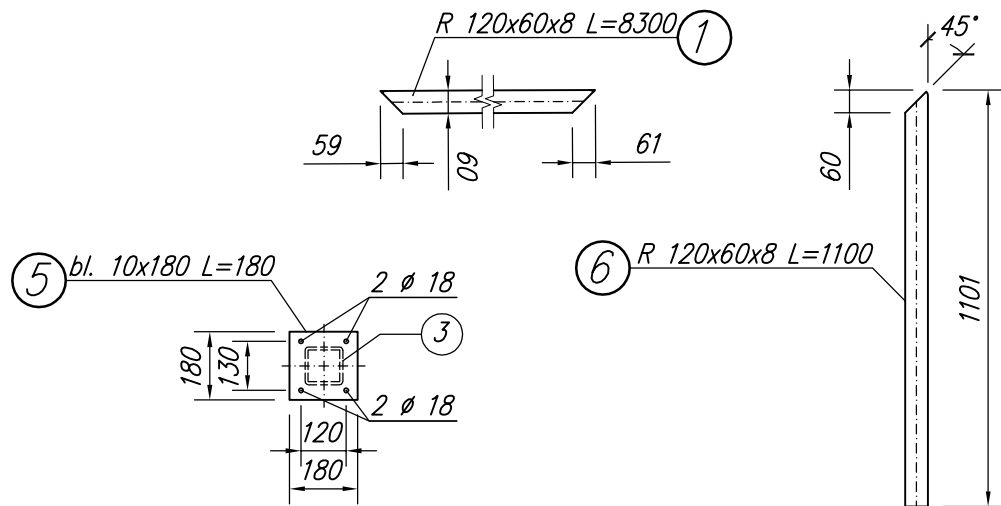
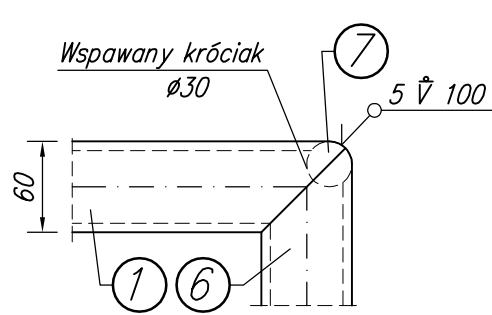
WIDOK Z BOKU
1:50



PRZEKRÓJ A-A
1:20



WYOBLENIE PORĘCZY
– ZAKOŃCZENIE 1:5



UWAGI:

1. Brzegi elementów spawanych przygotować do spawania odpowiednio dla każdej spoiny.
2. Elementy stalowe należy zabezpieczyć antykorozyjnie przez wykonanie metalizacji (nanoszonej ogniowo) oraz powłok malarskich.
Grubość poszczególnych warstw powinna wynosić:
– metalizacja ogniowa warstwą cynku gr. 80 µm,
– podkładowa farba epoksydowa gr. 80 µm,
– nawierzchniowa farba poliuretanowa gr. 80 µm w kolorze RAL9005
3. Powierzchnie stalowe pod powłoki antykorozyjne należy oczyścić do stopnia czystości Sa3.
4. Kotwy rozporowe i łączniki śrubowe powinny być wykonane ze stali A2 lub A4
5. Elementy proste – nie rozrysowano.
6. "n" oznacza numer elementu.
7. Nakrętki mocujące słupki balustrady zabezpieczyć kapturkami osłonowymi z tworzywa.
8. Słupki (elementy nr 3) po zamontowaniu mają być pionowe. Podstawy słupków (elementy nr 6) należy wypoziomować na podlewce z zaprawy niskoskurczowej.
9. Długość poręczy/przeciągów 1.i podano z naddatkiem 1 mm na dopasowanie do słupka S.i.
10. W elementach konstrukcyjnych balustrad należy dodatkowo przewidzieć w niewidocznych miejscach otwory technologiczne, konieczne w procesie metalizacji ogniowej.

Zestawienie stali konstrukcyjnej							
Nr	Nazwa elementu	Przekrój	Długość jednej szt.	Masa jednostkowa	Ilość	Masa całkowita	
						S235JR	S235J2H
[-]	[-]	[mm]	[mm]	[kg/m]	[szt.]	[kg/m]	[kg/m]
1	Pochwyty	RP 120x60x8	8300	20,10	1		166,83
2	Szczeblina	6 x 60	1000	2,83	48	135,84	
3	Słupek	RK 100x100x8	1130	22,60	5	127,69	
4.1	Przeciąg	RP 80x40x6	1850	9,87	4	73,04	
4.2		RP 80x40x6	140	9,87	2	2,76	
5	Podstawa	10 x 180	180	14,13	5	12,72	
6	Szczeblina	RP 120x60x8	1100	20,10	2	44,22	
7	Wyoblenie	Φ30	120	5,55	2	1,33	
Masa łączna					[kg]	397,60	166,83
Dodatek na spoiny (+2%)					[kg]	7,95	3,34
OGÓŁEM STALI (1 balustrada)					[kg]	406	171
OGÓŁEM STALI (2 balustrady)					[kg]	812	342

STAL KONSTRUKCYJNA S235JR: 812 kg
STAL KONSTRUKCYJNA S235J2H: 342 kg
ZABEZP. ANTYKOROZYJNE: 28 m2
KOTWY ROZPOROWE M16x190–5.6
kotew + 2xpodkładka +
+ nakrętka + kapturek 40 kompletów

7			
6			
5			
4			
3			
2			
1			
Lp.	OPIS WPROWADZONEJ ZMIANY	DATA ZMIANY	PODPIS

	PRZEDSIĘBIORSTWO INŻYNIERYJNYCH USŁUG PROJEKTOWO – TECHNICZNYCH MOSTY KOLASA – Krzysztof Kolasa 58–500 JELENIA GÓRA, UL. PIJARSKA 26 TEL./FAX 0(PREFIKS)75 64–20–239				NR UMOWY: 28/2015 z dnia 20.05.2015
INWESTOR:	Gmina Mirsk Pl. Wolności 39, 59–630 Mirsk				BRANŻA: MOSTOWA
OBIEKT I ADRES:	Most drogowy w ciągu drogi gminnej nr 112720D (gmina Mirsk, miejscowość Młqdz), ciek wodny – Mrozynka				
TEMAT OPRACOWANIA:	Projekt budowlany remontu mostu drogowego na Mrozyńce w m. Młqdz w gminie Mirsku w ciągu drogi gminnej nr. 112720D				
TYTUŁ RYSUNKU:	BALUSTRADY WZMOCNIONE				
GŁÓWNY PROJEKTANT:	mgr inż. Krzysztof Kolasa	NR UPRAWNIEŃ JG 2068/89	PODPIS	STADIUM: PW	
PROJEKTANT:	mgr inż. Krzysztof Kolasa	NR UPRAWNIEŃ JG 2068/89	PODPIS	SKALA: 1:50	
OPRACOWAŁ – ASYSTENT:	Paweł Błasiak	NR UPRAWNIEŃ	PODPIS	DATA: 02.2016	
OPRACOWAŁ – ASYSTENT:		NR UPRAWNIEŃ	PODPIS	NR RYS./ILOŚĆ	
SPRAWDZIŁ:	mgr inż. Jan Bańcerek	NR UPRAWNIEŃ 72/DOŚ/08	PODPIS	11/11	