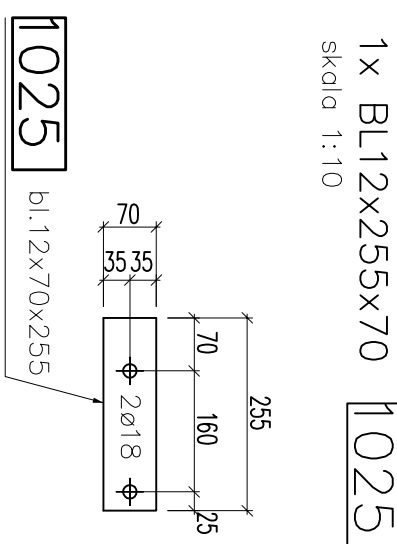
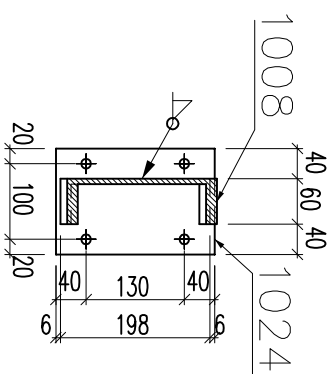
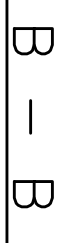
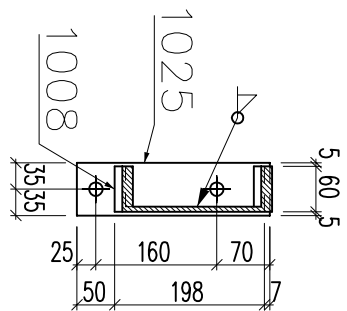
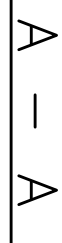
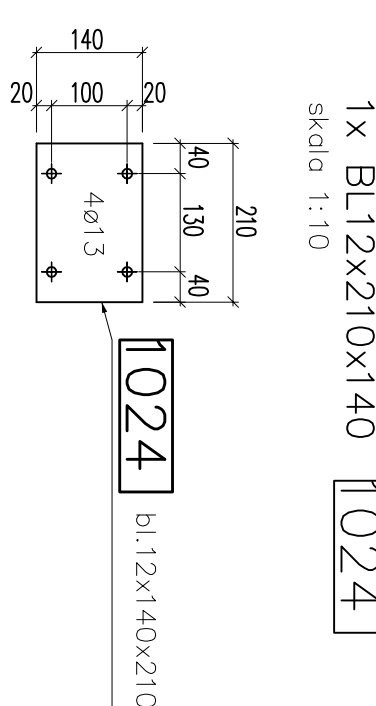
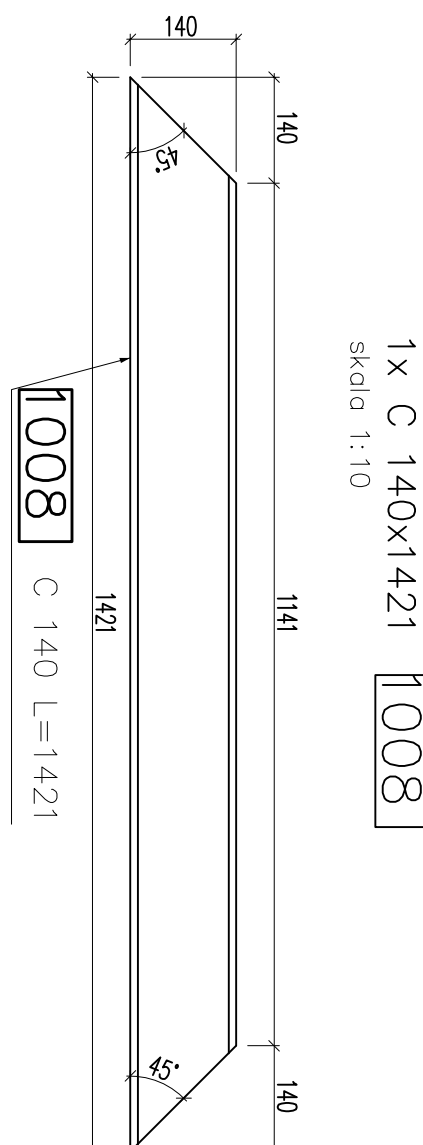
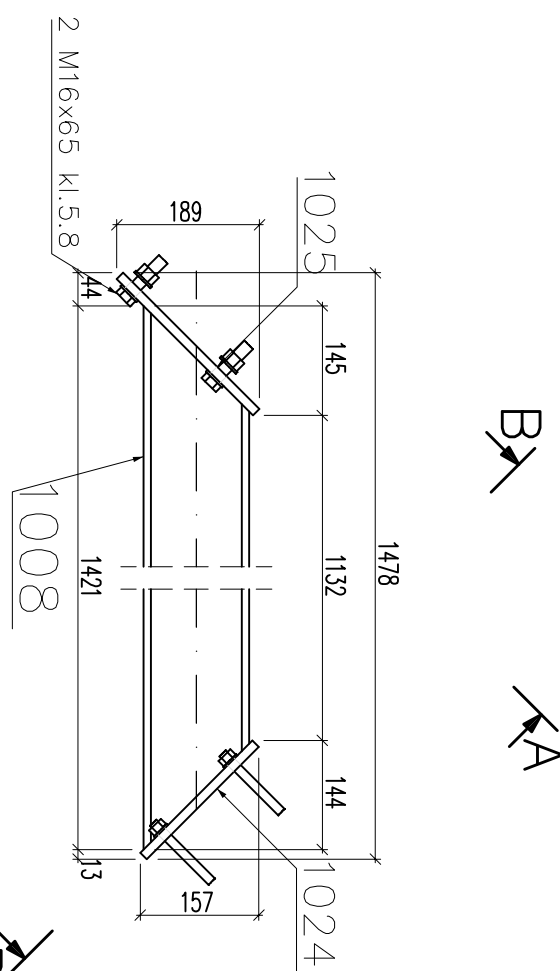
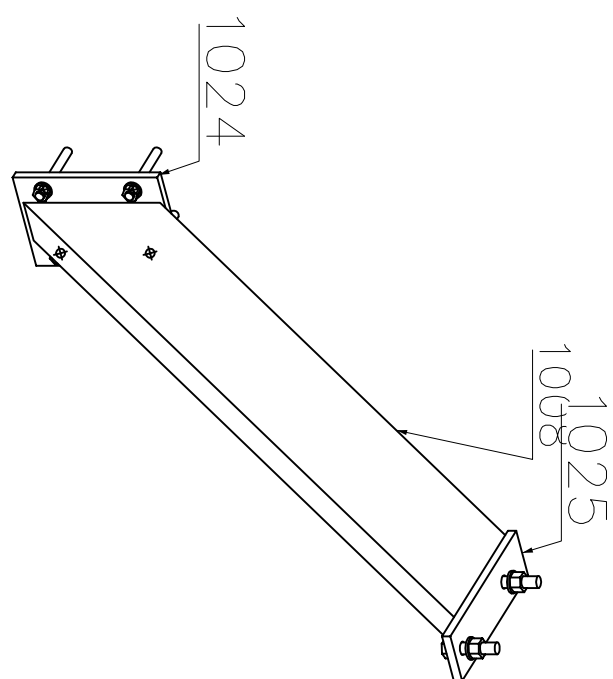


ELEMENT 3

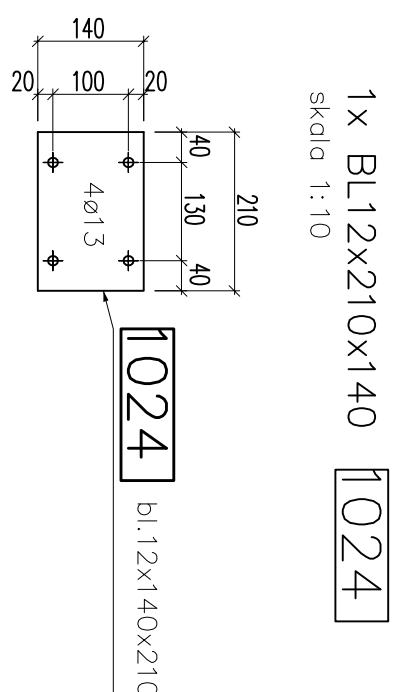
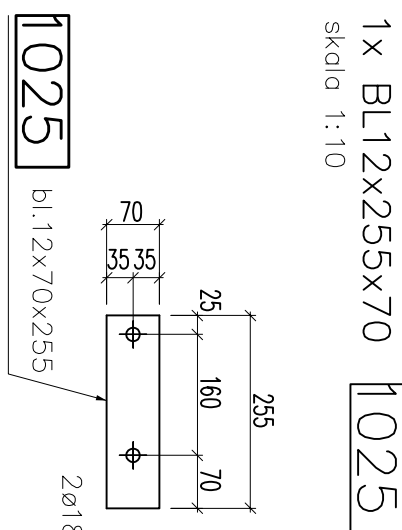
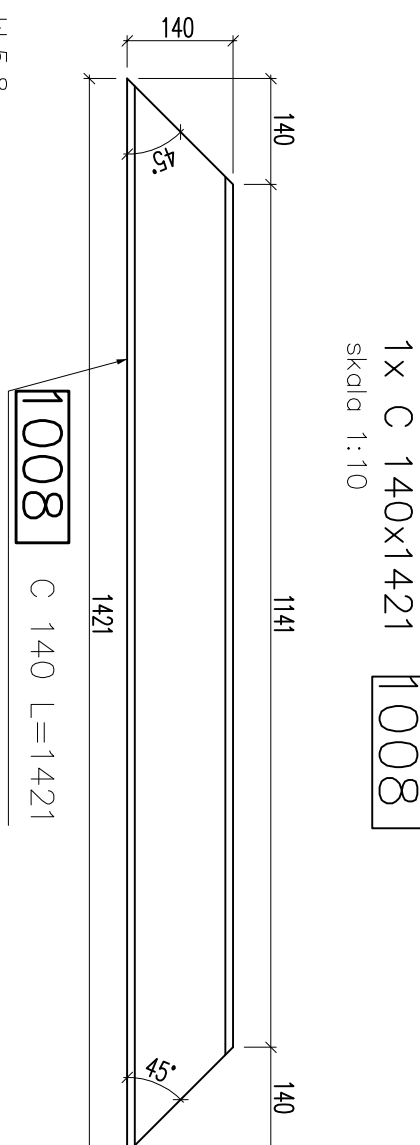
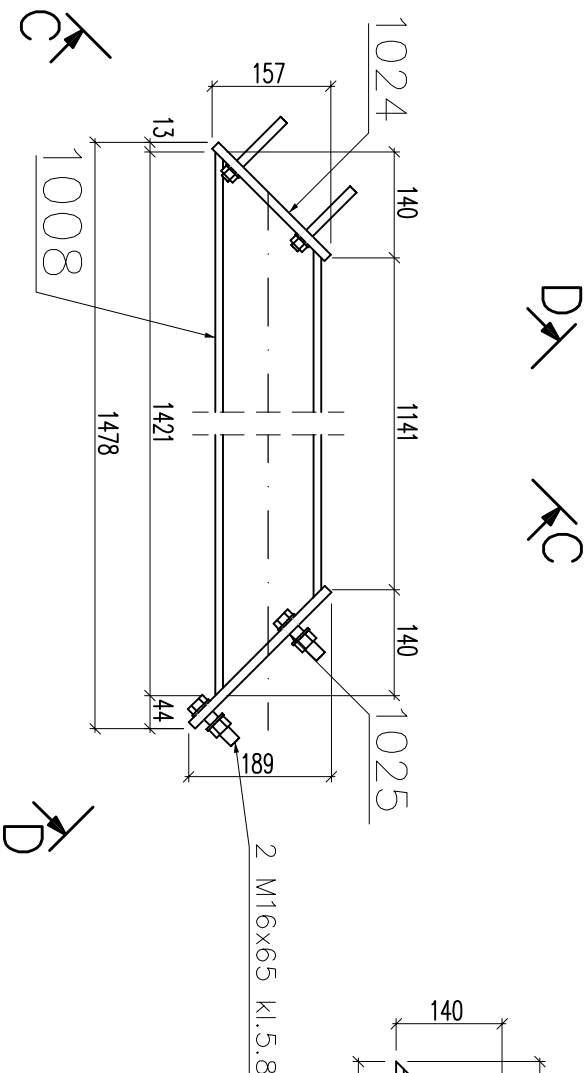
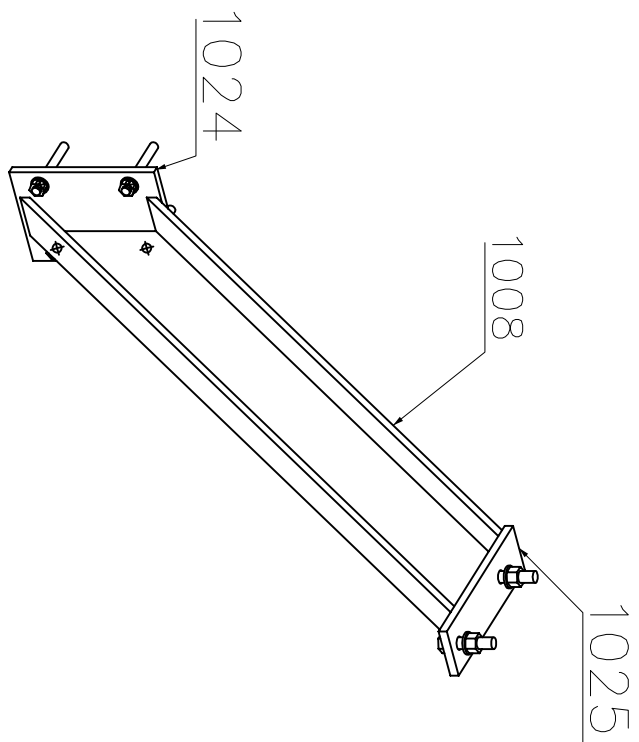
wykonać 1x



HIT-V-5.8 M12 wklejanej na żywicy HIT-HY 200-A na min 150mm

ELEMENT 4

wykonać 1x



UWAGA: elementy mocować do ściany za pomocą kotew HILTI HIT-V-5.8 M12 wklejanej na żywicy HIT-HY 200-A na min 150mm

HIT-V-5.8 M12 wklejanej na żywicy HIT-HY 200-A na min 150mm

UWAGI:

Stal profilowa:
S235

1. KLASA WYONANANIA KONSTRUKCJI EX02 WG PN-EN 1990-2.
2. POZIOM JAKOŚCI SPOIN D WG PN-EN ISO 5817. W PRZYPADKU BADAŃ WIZUALNYCH WG PN-EN ISO 17637 NALEŻY STOSOWAĆ KRYTERIA ODBIORU WG TABELI 6.1.3.4/3.
3. KONSTRUKCJE STALOWĄ WYKONAĆ I MONTOWAĆ ZGODNIE Z PN-B-06200
4. SPOINY CZŁOWIE WYKONYWAĆ NA PEŁNĄ GRUBOŚĆ ŁĄCZONYCH ELEMENTÓW SPOINY PACHWINOWE JEDNOSTRONNIE GRUBOŚCI 0,7G
5. GRUBOŚĆ CIENIEJSZEGO Z ŁĄCZONYCH ELEMENTÓW
6. STOPIEŃ PRZYGOTOWANIA POWIERZCHNI S₂ Z WG PN-ISO 8501-1.
7. KLASA PRZYGOTOWANIA KONSTRUKCJI DO MALOWANIA P2 WG PN-EN 1990-2.
8. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE WYKONAĆ DLA KLASY KOROZYJNOŚCI C4.
9. DLA KONSTRUKCJI NIE JEST WYMAGANE ZABEZPIECZENIE PROŻ.
10. DO MONTAŻU STOSOWAĆ ZESTAWY ŁĄCZNIKÓW OCYNKOWYCH OSIŃKOWO:
 - ŚRUBY KL. 5.8 ZGODNE Z PN-EN ISO 4014.
 - NAKRĘTKI ZGODNE Z EN ISO 4032.
 - PODKŁADKI ZGODNE Z PN-EN 7089.
 - 10. WSZYSTKIE WYMIARY PODANO W [mm]
11. RYS. ROZPATRYWAĆ ŁĄCZNIE Z PODOBIJNYMI RYSUNKAMI ORAZ OPISEM TECHNICZNYM