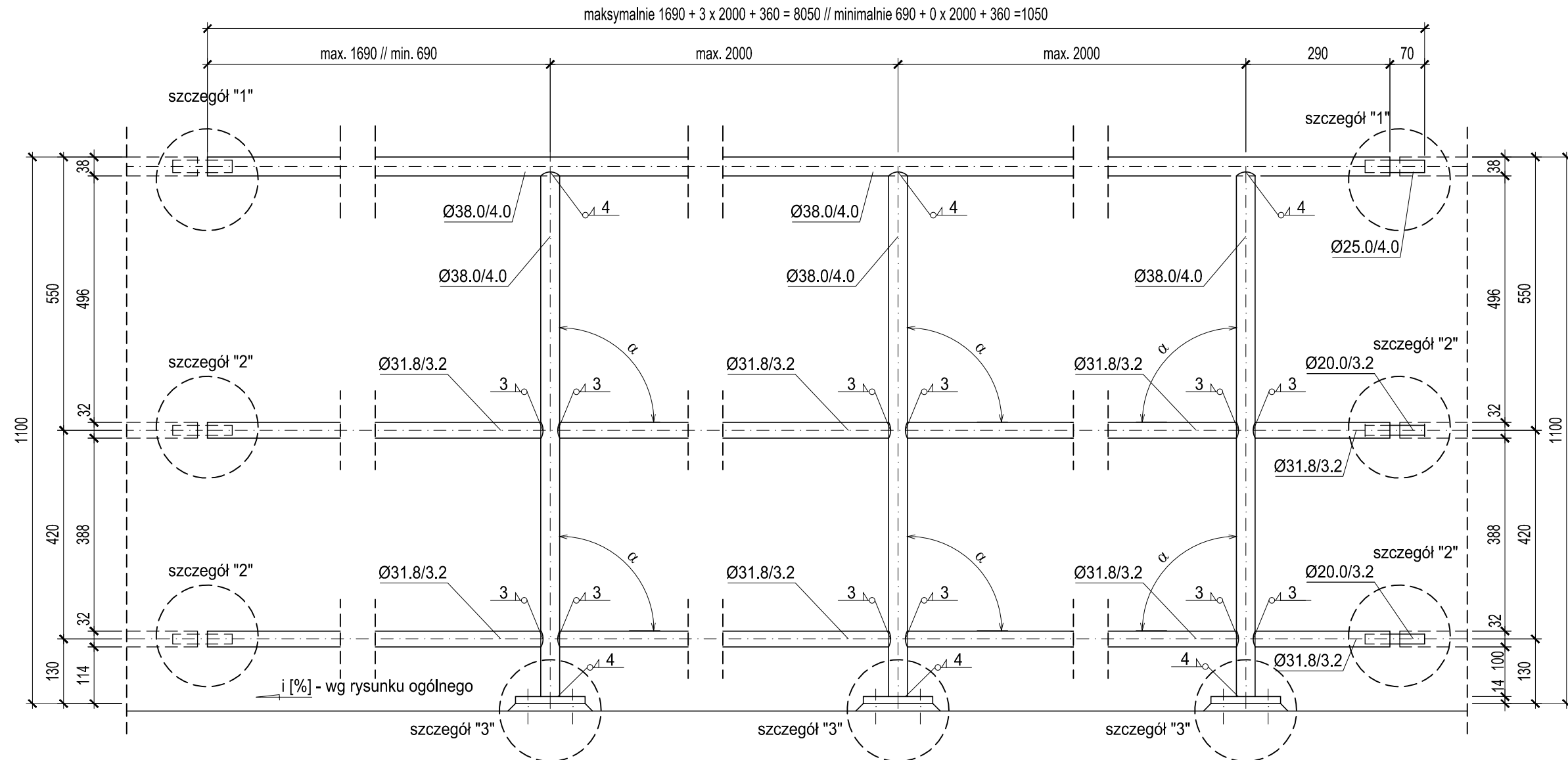


SEGMENT STANDARDOWY

1:10



Uwagi:

- Balustradę wykonać ze stali konstrukcyjnej S235JR. Dopuszcza się wykonanie balustrad z aluminium po przedłożeniu projektu technologicznego balustrad do zaopiniowania przez Projektanta.
- Zabezpieczenie antykorozyjne: ocynkowanie metodą ogniową wg PN-EN ISO 1461. Po ocynkowaniu ogniowym balustrady nie należy spawać i docinać na budowie.
- Balustradę dostosować do długości obiektu oraz jego biegu w planie. Balustradę zmontować z segmentu początkowego, przewidzianej ilości segmentów standardowych oraz z segmentu końcowego. Długość segmentów oraz rozstawy słupków dobrać w celu otrzymania spójnego rozstawu słupków na obiekcie przy zachowaniu określonych na rysunku wymiarów.
- Wartość kąta "α" dopasować do spadku podłużnego obiektu "i". Słupki balustrady ustawiać pionowo.
- Kąt cięcia słupka balustrady dostosować do przebiegu niwelety oraz pochylenia poprzecznego na kapie.
- Usytuowanie kotew dostosować do przebiegu balustrady w planie. Minimalna odległość krawędzi blachy podstawy słupka balustrady od krawędzi urządzenia dylatacyjnego powinna wynosić 200mm. Nad urządzeniem dylatacyjnym przewidzieć łączenie segmentów jak na szczegółach 1 oraz 2 z wydłużonymi rurami wewnętrznymi o 8cm.
- Słupki balustrady mocować do kapy chodnikowej kotwami wklejanymi o nośności obliczeniowej min. 16kN ze stali ocynkowanej min. 5cm poniżej zakotwienia w betonie. Średnice otworu wykonać o średnicy o min. 1mm większej od średnicy kotwy (max. 2mm).
- W słupkach balustrad wykonać należy otwory do odpowietrzania, średnicy min. 1cm, zlokalizowane min. 3cm od spodu słupka.
- Podlewka pod balustradę o grubości max. 2cm.
- W przypadku balustrad o długości do 10m dopuszcza się wykonanie balustrad jako jednego elementu zakończonego w sposób pokazany w segmentach początkowym/końcowym.
- Szacunkowa masa balustrady stalowej ~ 12 kg/mb.