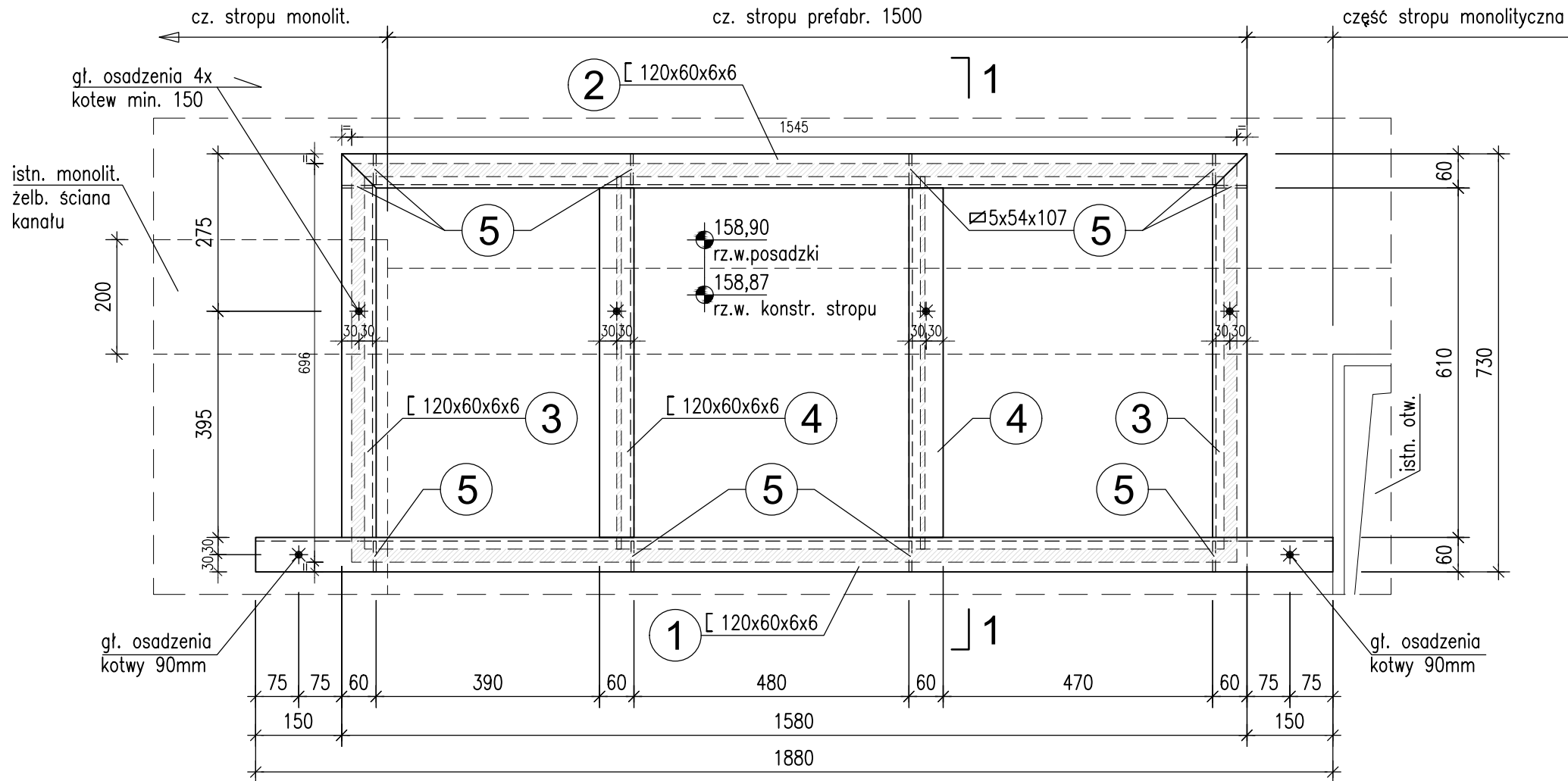


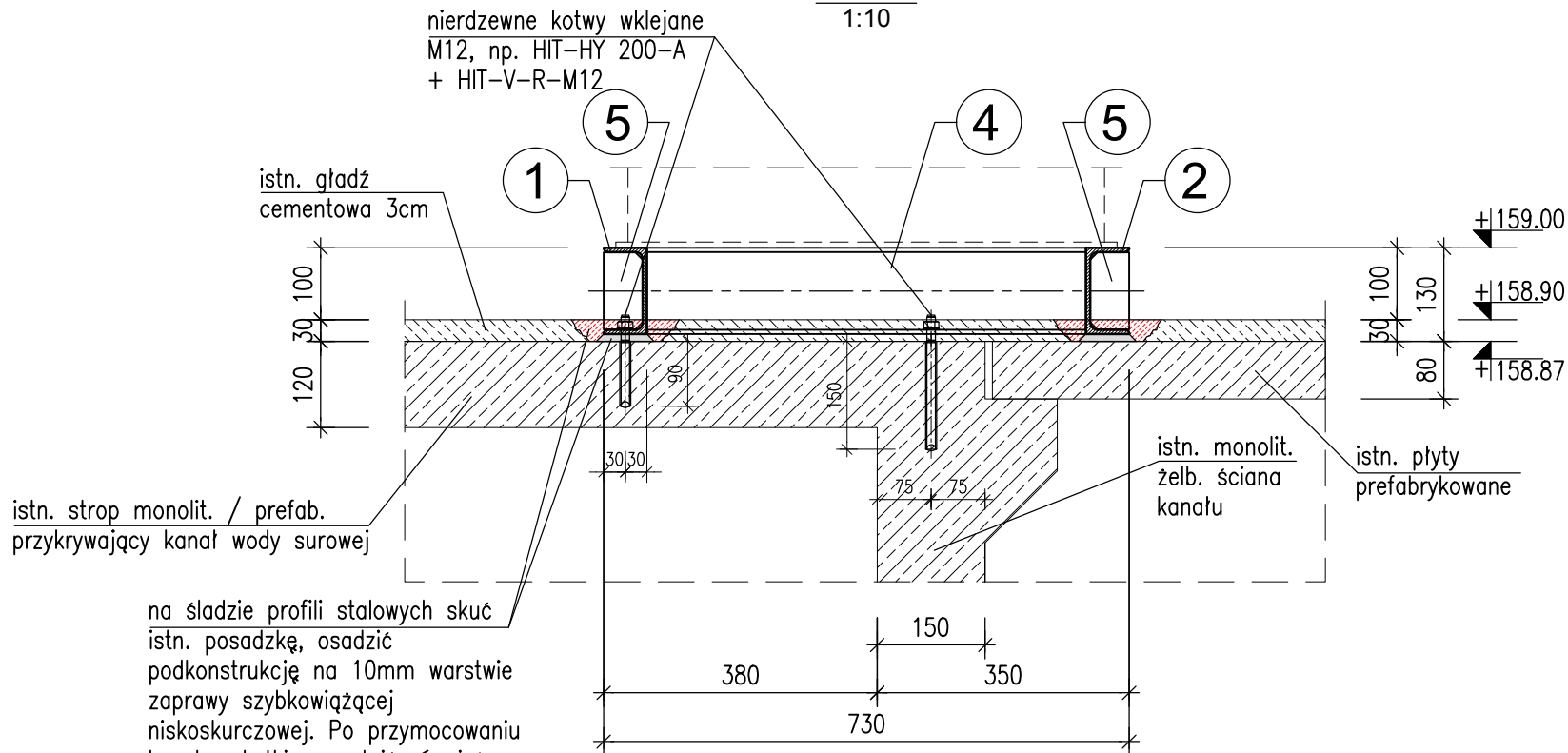
Podkonstrukcja pod polielektrolit

1:10



1-1

1:10

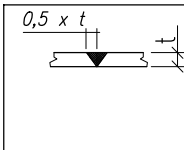
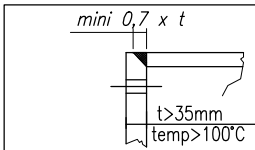
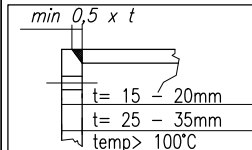


UWAGA WARSZTAT!:

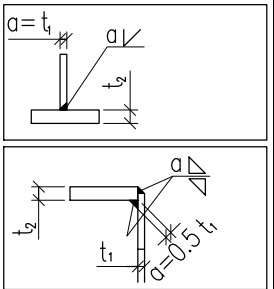
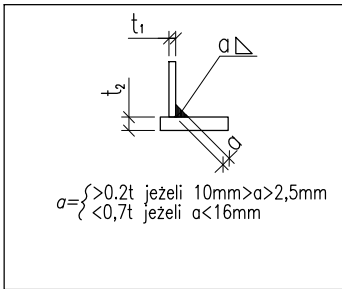
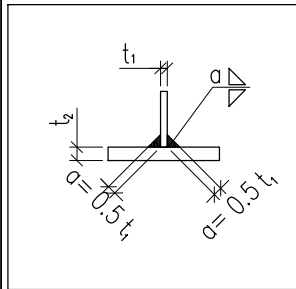
SPAWANIE

1. Opracować technologię spawania (inz. Spawalnik)
2. Minimalna grubość spoiny pachwinowej a=3mm.
3. Połączenia spawane wykonać wg. schematów poniżej.

SPOINY CZOŁOWE



SPOINY PACHWINOWE



Nazwa elem.	Ilość elem.	Poz.	Ilość	Przedmiot	Długość [mm]	Masa jedn. [kg/m]	Masa 1 szt. [kg]	Masa całkowita [kg] materiał
Podkonstrukcja pod polielektrolit	1	1	1	C 120 (120x60x6x6)	1880	10,90	20,49	20,49
		2	1	C 120 (120x60x6x6)	1580	10,90	17,22	17,22
		3	2	C 120 (120x60x6x6)	670	10,90	7,30	14,61
		4	2	C 120 (120x60x6x6)	610	10,90	6,65	13,30
		5	10	bl.05x54	107	2,13	0,23	2,28
		6		HILTI HIT-HY 200-A + HIT-V-R M12				
				Razem				67,90
				Dodatek			1,8%	1,22
				Ogółem stali				69,12
				Razem 1 szt.				69,12

UWAGI:

1. WYMIARY W MILIMETRACH, POZIOMY W METRACH.
2. ROZPATRYWAĆ ŁĄCZNIE Z RYSUNKAMI BRANŻOWYMI.
3. RYSUNEK ROZPATRYWAĆ ŁĄCZNIE Z OPISEM TECHNICZNYM.
4. PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO WYKONYWANIA KONSTRUKCJI STALOWEJ SPRAWDZIĆ WYMIARY Z KARTĄ KATALOGOWĄ WYBRANEGO PRODUCENTA POLIELEKTROLITU. PRZED OSTATECZNYM SCALENIEM KONSTRUKCJI DOKONAĆ PRÓBNEGO MONTAŻU W CELU PRAWIDŁOWEGO SPASOWANIA ELEMENTÓW.
5. WSZYSTKIE SPOINY NIEOZNACZONE NA RYSUNKU WYKONYWAĆ NA CAŁEJ DŁUGOŚCI PRZYLEGANIA ELEMENTÓW GRUBOŚCI:
 - dla spoin pachwinowych – 0,7 gr. cieńszego elementu
 - dla spoin czołowych – 1,0 gr. cieńszego elementu.
6. DO POŁĄCZEŃ SPAWANYCH NALEŻY UŻYWAĆ ELEKTROD PRZEZNACZONYCH DO SPAJANIA STALI NIERDZEWNEJ.
7. WSZYSTKIE PROFILE STALOWE GORĄCOWALCOWANE.
8. ŚREDNICE OTWORÓW POD ŚRUBY: M12 -> 13mm.
9. KOTWY WKLEJANE NA ŻYWICE INIEKCYJNE. MINIMALNA GŁĘBOKOŚĆ KOTWIENIA (O ILE NIE PODANO INACZEJ NA RYS.) WG WYTĘCZNYCH PRODUCENTÓW – H_{nom}.
10. NALEŻY STOSOWAĆ SIĘ DO ZALECEŃ ZAWARTYCH W SPECYFIKACJACH PRODUCENTÓW KOTEW CHEMICZNYCH ORAZ ZAPRAWY SZYBKOWIĄŻĄCEJ NISKOSKURCZOWEJ.
11. LOKALIZACJA PODKONSTRUKCJI PS-1 NA RYS. NR K-01.



MATERIAŁY KONSTRUKCYJNE

STAL PROFILOWA

1.4301

ZESTAWY ŚRUBOWE / KOTWY KLASY

A2-70

INWESTOR:	JEDNOSTKA PROJEKTUJĄCA:
 Wodociągi Białostockie Sp. z o.o. ul. Młynowa 52/1, 15-404 Białystok	 Sweco Consulting Sp. z o.o. Biuro Projektowe w Warszawie ul. Franklina Roosevelta 22, 60-829 Poznań ul. Bukowińska 22B, 02-703 Warszawa

INWESTYCJA:
Rozbudowa ciągu technologicznego o nowy proces uzdatniania wody podziemnej - etap I na Stacji Uzdatniania Wody Jurowce
Umowa nr 75A/TJ/2018 z dnia 22.11.2018 r.

NAZWA I ADRES OBIEKTU BUDOWLANEGO:
Dział Produkcji Wody w Jurowcach, 15-111 Białystok, ul. Tysiąclecia Państwa Polskiego 77

NAZWA RYSUNKU:
Podkonstrukcja stalowa PS-1 pod polielektrolit

FUNKCJA	IMIĘ I NAZWISKO	SPECJALNOŚĆ	NUMER UPRAWNIEN	PODPIS
Główny Projektant	mgr inż. Ewa Maksimczuk	instal.-inżynier.	Wa - 517/01	
Projektant	mgr inż. Piotr Chromiec	konstr.-bud.	MAZ/0778/PWBKb/16	
Sprawdzający	inż. Marcin Lewandowski	konstr.-bud.	WAM/0002/PWOK/13	

SKALA	DATA	STADIUM PROJEKT WYKONAWCZY	BRANŻA KONSTRUKCJA	NR RYS.	REWIZJA
1:25	12.09.2019			PW-SUW-K- 02	00