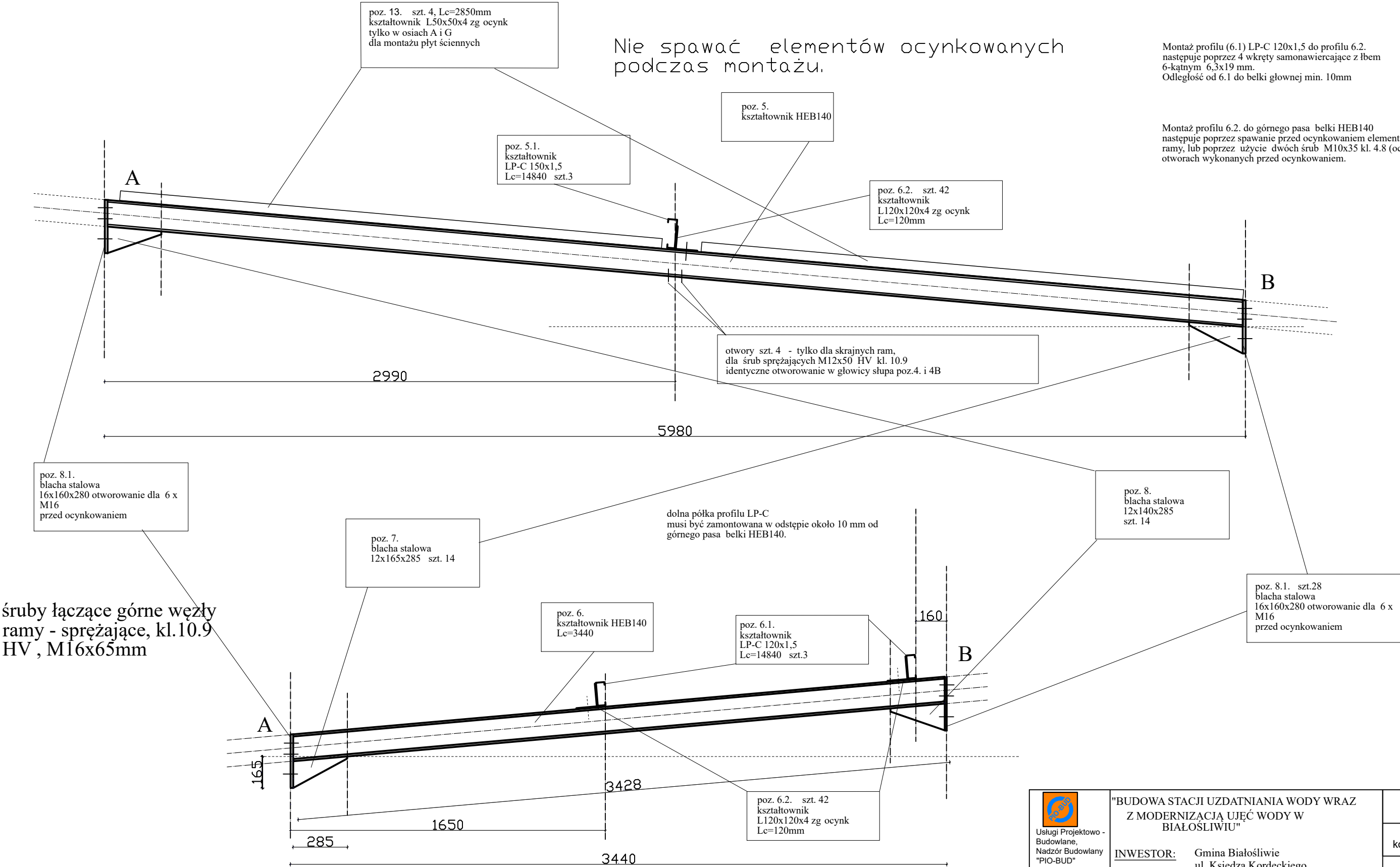


Nie spawać elementów ocynkowanych podczas montażu.

Montaż profilu (6.1) LP-C 120x1,5 do profilu 6.2. następuje poprzez 4 wkręty samonawiercające z łbem 6-kątnym 6,3x19 mm. Odległość od 6.1 do belki głównej min. 10mm

Montaż profilu 6.2. do górnego pasa belki HEB140 następuje poprzez spawanie przed ocynkowaniem elementów ramy, lub poprzez użycie dwóch śrub M10x35 kl. 4.8 (oc) w otworach wykonanych przed ocynkowaniem.



śruby łączące górne węzły ramy - sprężające, kl.10.9 HV , M16x65mm

W zależności od warunków spawania, stosować metodę TIG lub metodę MMA z użyciem elektrod (zalecane wg kolejności)

- EA 146 Ø 3,25 i 4,0 mm niebieska rutyloво-kwaśna
- ER 246 Ø 3,25 i 4,0 mm jasnozielona rutyłowa
- EB 150 Ø 3,25 i 4,0 mm fioletowa zasadowa

w zależności od grubości łączonych elementów ich położenia, stosować poniższe typy spoin

- 4(8) mm czołowa I/2V
- 4(8) mm pachwinowa
- 4(8) mm czołowa II



	"BUDOWA STACJI UZDATNIANIA WODY WRAZ Z MODERNIZACJĄ UJĘĆ WODY W BIAŁOŚLIWIU"		STADIUM <b>PW/PB</b>
	INWESTOR: Gmina Białosłiwie ul. Księdza Kordeckiego 89-340 Białosłiwie		BRANŻA konstrukcyjna
			DATA 03.2022
	FUNKCJA	IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS
PROJEKTANT br. konstr - bud. nr uprawnień	mgr inż. Jacek Ratajczak WKP/0224/PWOK/04		SKALA 1:20
TEMAT	ELEMENTY KONSTRUKCYJNE		NR RYSUNKU <b>K2</b>