



Pozycja	Nazwa	Ilość (szt.)	Długość (mm)	Szerokość (mm)	Materiał	Waga 1szt. (kg)	Waga (kg)
P-04	x	1					
330	BL8x79x77	1	79	77	S355JR	0.33	0.33
325	BL8x248x68	1	248	68	S355JR	0.85	0.85
324	BL8x245x63	1	245	63	S355JR	0.77	0.77
319	BL12x248x150	1	248	150	S355JR	3.5	3.5
318	BL12x244x150	1	244	150	S355JR	3.45	3.45
316	BL20x310x270	1	310	270	S355JR	13.14	13.14
315	BL8x240x140	1	240	140	S355JR	2.11	2.11
314	BL16x310x220	1	310	220	S355JR	8.57	8.57
304	L80x10	1	165	0	S355JR	1.96	1.96
302	L80x10	1	170	0	S355JR	2.02	2.02
300	RHS250x150x8	1	7445	0	S355JR	355.13	355.13
-	M24 10.9	4	100	0	10.9	0.62	2.48
-	M20 10.9	9	90	0	10.9	0.37	3.35
Razem:		24					397.66
						Waga wszystkich (kg):	397.66

SPOINY

Nieopisane spoiny wykonać jako pachwinowe o grubości:

- 0,7t - dla spoin pachwinowych jednostronnych,
- 0,5t - dla spoin pachwinowych obustronnych,

gdzie t jest grubością cieńszego z łączonych elementów.

W każdym przypadku spoinę pachwinową można zastąpić spoiną na pełen przetop uwzględniając konieczność odpowiedniego przygotowania krawędzi.

MATERIALY

STAL KSZTAŁTOWA: S355JR

ŚRUBY: klasa 10.9

KOTWY CHEMICZNE: -

UWAGI

1. Wymiary podano w [mm].

2. Rzędne podano w [m] względem poziomu ±0,00.

3. ...

4. ...

ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE

Zestaw powłok malarskich spełniający minimalne wymagania:

- kategoria C3 wg PN-EN ISO 12944-2,
- okres trwałości H wg PN-EN ISO 12944-1.

Przed nałożeniem powłok malarskich powierzchnie elementu przygotować do stopnia Sa 2 1/2 wg PN-EN ISO 12944-4.

RZUTOWANIE