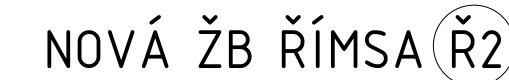
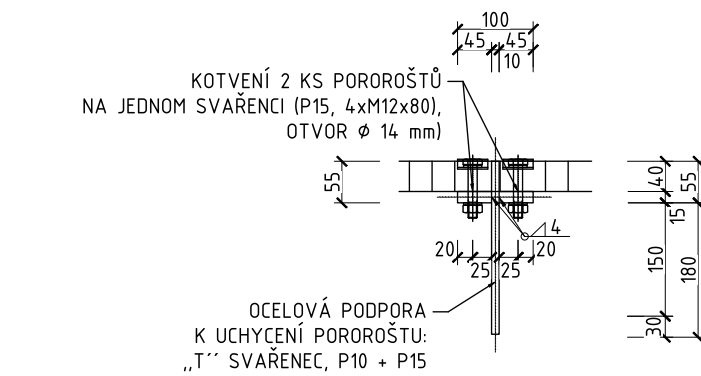
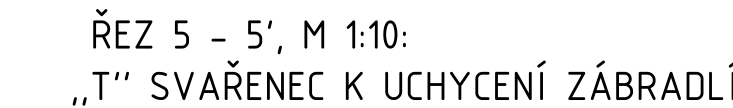
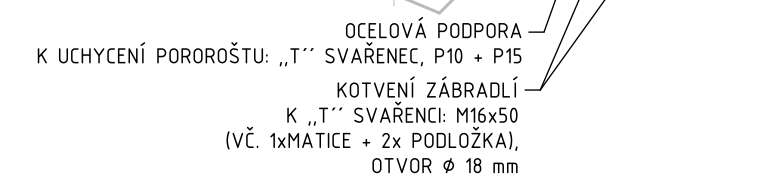
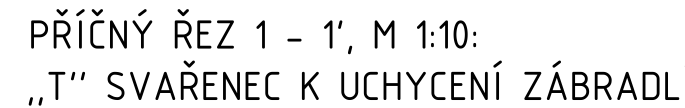


POHLED B - B
M 1:50



POHLED B – B', M 1:10:
PODPŮRNÁ KOTVA POROROŠTU



PŘÍČNÝ ŘEZ 1 - 1', M 1:20:
ZÁBRADLÍ

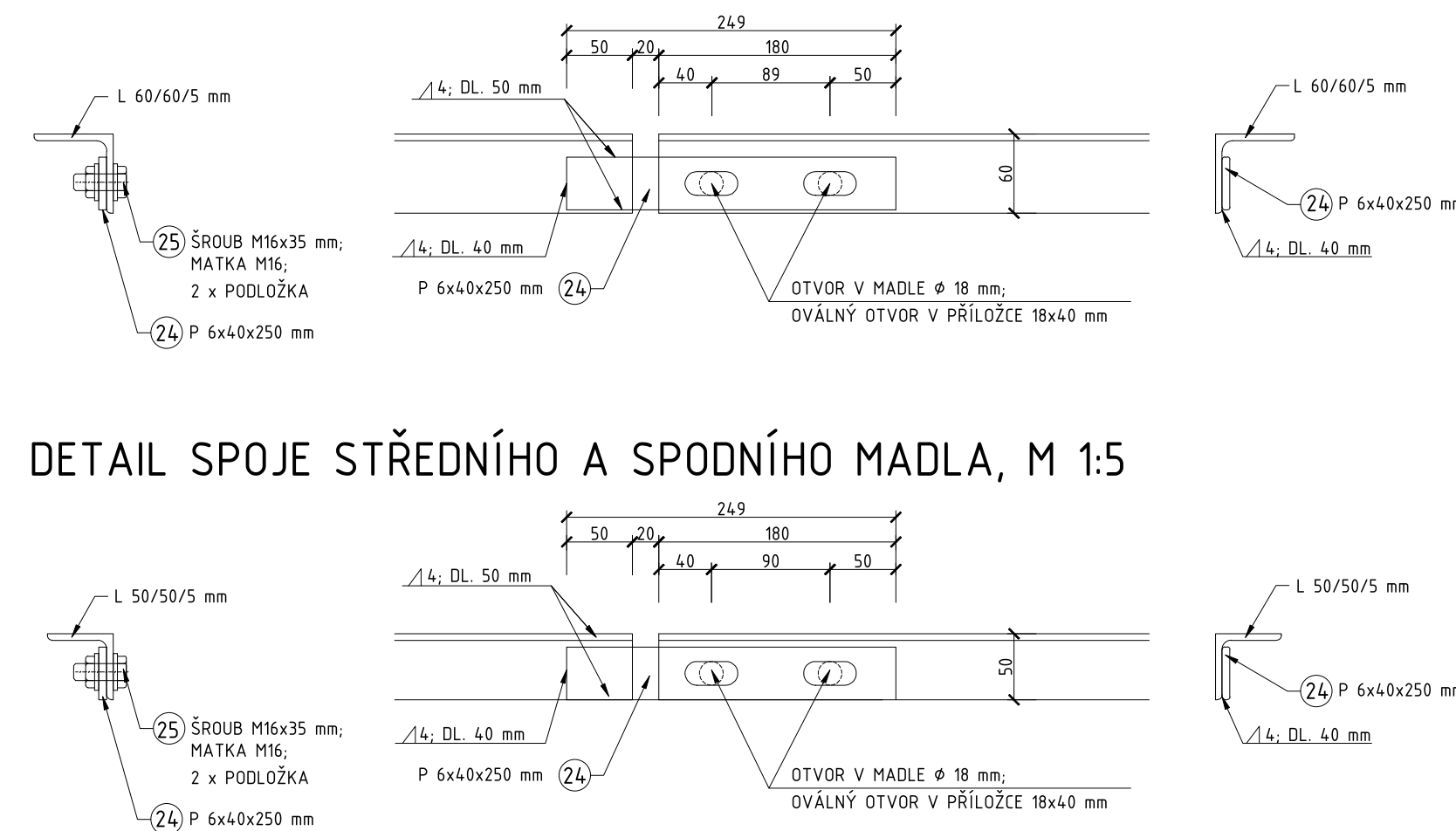


- TŘÍDA PROVEDENÍ K-CE „EXC2“ DLE ČSN EN 1090-2, MATERIÁL S235 JR.
 - POVRCHOVÁ ÚPRAVA (ZINKOVÁNÍ PONOREM + QNS 92):
 SKLADBA: STUPĚŇ PŘÍPRAVY „Be“ – MOŘENÍ V KYSELINĚ
 ŽÁROVÝ POVLAK NANAŠENÝ PONOREM „Zn“ + ZDRSNĚNÍ POVRCHU (SWEEPING)
 1 x ZÁKLADNÍ NÁTĚR NA EPOXIDOVÉ BÁZI (EP) min. H. 80 µm
 1 x PODKLADOVÝ NÁTĚR NA EPOXIDOVÉ BÁZI (EP) min. H. 60 µm
 1 x VRCHNÍ NÁTĚR POLYURETANOVÝ (PUR) min. H. 60 µm
 CELKOVÁ TL. NÁTĚROVÉHO SYSTÉMU 200 µm
 (bez započtení zinkování ponorem a sweepingu)
 - ODSTĚN VRCHNÍHO NÁTĚRU DB 602
 - POŽADOVANY STUPEN KOROZÍ AGRASIVITY: C4 – VYSOKÁ.
 - PO VÝROBU ZÁBRADLÍ BUDU ZPRACOVÁN „VÝTO
 - KOTÉVNÍ ŠROUBY BUDOU VE MATEK NEROVNĚ 40x70, KRYTÍKY BUDOU Z „PE“.
 - MONTÁŽNÍ PRÁCE ZÁBRADLÍ A KRYTÍCH PLECHŮ BUDOU PROVEDENY TAK, ABY NEDOŠLO K ŽÁDNÉMU POŠKOZENÍ „PKO“ JEDNOTLIVÝCH PRVKŮ ZÁBRADLÍ.
 - ZAOBLBNÍ HRAN 2 MM.
 - SVARY ZBRUSIT.

POZNÁMKA:

- ZÁBRADLÍ NAVRŽENO DLE MVL 720 - ZÁBRADLÍ PRO ŽELEZNIČNÍ MOSTY
- SKUTEČNÉ ROZMĚRY NUTNO NA STAVBĚ OVĚŘIT ZHOTOVITELEM.

DETAIL SPOJE STŘEDNÍHO A SPODNÍHO MADLA, M 1:5

[illegible]