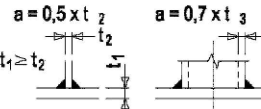


Materiál: S235JR

STUPĚŇ PŘÍPRAVY POVRCHU SA 2,5

Nátěrový systém	Tl. (µm)	Druh barvy	Odstín
Základní nátěr			
Protipožární nátěr			
Vrchní nátěr			
Zinkový nátěr			
Poznámka	ŽÁROVĚ ZINKOVÁNO DLE ČSN EN ISO 1461		
Provádění OK dle: ČSN EN 1090-2+A1			
Úchytky tvarů a rozměrů OK dle:	<input checked="" type="checkbox"/> EN 1090-2 <input type="checkbox"/> ISO 13920		
Dokumenty materiálů dle EN 10204:	<input type="checkbox"/> 3.2 pro S235: <input type="checkbox"/> 2.2 pro S235: <input checked="" type="checkbox"/> 3.1		
Požadavky na základ. materiál dle EN 10160:	<input type="checkbox"/> Třída S1 <input type="checkbox"/> Třída S2		
Požadavky na základ. materiál dle EN 10164:	<input type="checkbox"/> Z15 <input type="checkbox"/> Z25 <input type="checkbox"/> Z35		
Tepelné dělení zákl. materiálu:			
EXC2, EXC3 ISO 9013-442			
pro tl. 10-100 mm od délky 1000 mm ISO 9013-441			
EXC4 ISO 9013-332			
pro tl. 10-100 mm od délky 1000 mm ISO 9013-331			
NEOZNAČENÉ SVARY:			
<input checked="" type="checkbox"/> TUPÉ SVARY			
PROVĚST NA TLOUŠTKU MATERIÁLU			
<input checked="" type="checkbox"/> KOUTOVÉ SVARY			
$a = 0,5 \times t$ $a = 0,7 \times t$			
			
PŘERUŠOVANÉ SVARY TMELIT			
TŘÍDA PROVEDENÍ :			
<input type="checkbox"/> EXC1 <input type="checkbox"/> EXC3			
<input checked="" type="checkbox"/> EXC2 <input type="checkbox"/> EXC4			
Příprava svar. ploch dle: ISO 9892-1			
Vizuální kontrola svarů (VT) dle: ISO 17637			
Stupeň jakosti dle: ISO 5817			
<input type="checkbox"/> B <input checked="" type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> D			
Stupeň přípustnosti (UT) dle: ISO 11666			
<input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3			
Stupeň přípustnosti (RT) dle: EN 12517			
<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3			
Přídavný materiál pro procesy svařování dle ISO 4063:			
135 (MAG)			
ochranný plyn: ISO 14175-M24 (FERROMAXX 15)			
přídavný drát: ISO 14341-A-S 42 4 M 3S1 (OK ARISTOROD 12.50)			
121 (SAW)			
tavidlo: EN 760-S A AB 1 67 AC H5 (OK FLUX 10.71)			
přídavný drát: ISO 14171-A-S 38 4 AB S2 (OK AUTROD 12.20)			
111 (MMA)			
elektroda: PRO S235 ISO 2560-A-E 38 3 B 42 (E-B 121)			
PRO S355 ISO 2580-A-E 42 3 B (E-B 123)			

03	...		
02	...		
01	Odevzdání dokumentace po připomínkách	28.8.2021	
REVIZE	POPIS	DATUM	PODPIS

OBJEDNATEL

SPRÁVA ŽELEZNIC, STÁTNÍ ORGANIZACE
DLÁŽDĚNÁ 1003/7, 110 00 PRAHA 1

STAVEBNÍ SPRÁVA ZÁPAD, SOKOLOVSKÁ 1955/278, 190 00 PRAHA 9



ZHOTOVITEL

SAGASTA s.r.o.

SÍDLLO: NOVODVORSKÁ 1010/14, 142 00 PRAHA 4
IČ: 045 98 555 DIČ: CZ045 98 555



JTSK Bpv

ČÍSLO SOUPRAVY

ODPOVĚDNÝ PROJEKTANT	VYPRACOVAL	KONTROLA	HIP
ING. TOMÁŠ BURDA	ING. TOMÁŠ BURDA	ING. MICHAL KUDLÍK	ING. EMIL ŠPAČEK
PODPIS	PODPIS	PODPIS	PODPIS

OBSAH

Rekonstrukce nástupišť ŽST Semily
SO 01-30-01 Anténní stožár

ČÍSLO ZAKÁZKY 120 025

DOKUMENTACE DUSP+PDPS

MĚŘÍTKO 1:50

DATUM 02/2021

POČET FORMÁTŮ 2xA4

NÁZEV PŘÍLOHY

Anténní stožár - řez

ČÁST

D.2.1.5

ČÍSLO PŘÍLOHY

4

DOKUMENTACI LZE UŽÍVAT POUZE VE SMYSLU PŘÍSLUŠNÉ SMLOUVY O DÍLO. VÝKRES, ČI JEHO ČÁST, MŮŽE BÝT KOPÍROVÁN NEBO JINÝM ZPŮSOBEM ROZŠÍŘOVÁN POUZE PO PŘEDCHOZÍM SOUHLASU SAGASTA, s.r.o.