


Materiál: S235JR			
STUPEŇ 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 materiálu 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			
$a = 0,5 \times t_2$ $a = 0,7 \times t_3$			
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-G 42 4 M 3S1 (OK ARISTOROD 1250)			
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 1220)			
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. SÍDL: NOVODVORSKÁ 1010/14, 142 00 PRAHA 4 IČ: 045 98 555 DIČ: CZ045 98 555				JTSK ČÍSLO SOUPRAVY
ODPOVĚDNÝ PROJEKTANT	VYPRACOVAL	KONTROLA	HIP	ČÍSLO ZAKÁZKY 120 025 DOKUMENTACE DUSP+PDPS MĚŘÍTKO 1:50 DATUM 08/2021 POČET FORMÁTŮ 2xA4
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				ČÁST D.2.1.5
NÁZEV PŘÍLOHY Anténní stožár - řez				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.				