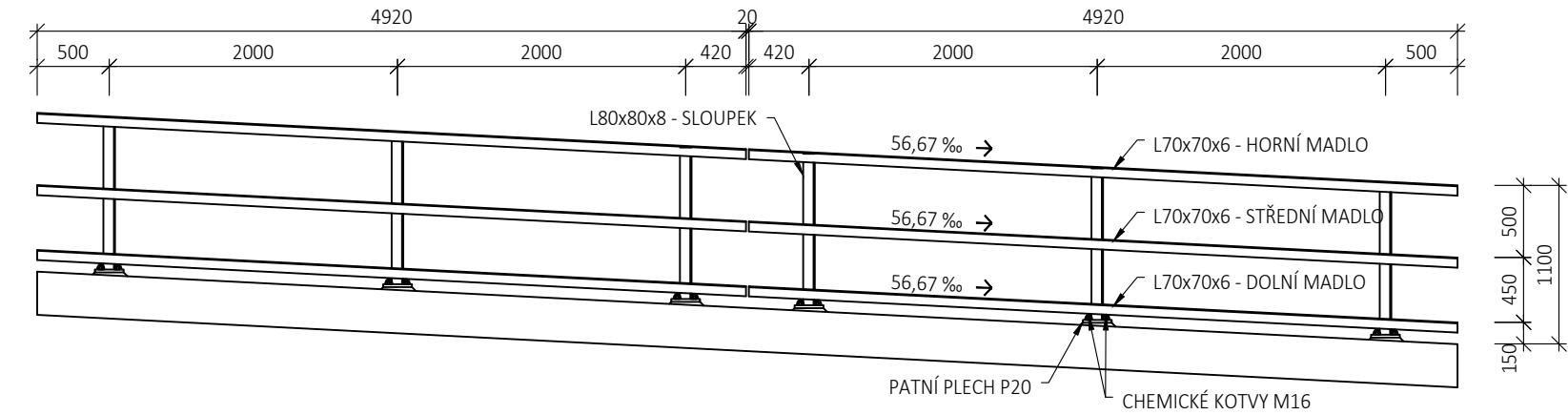
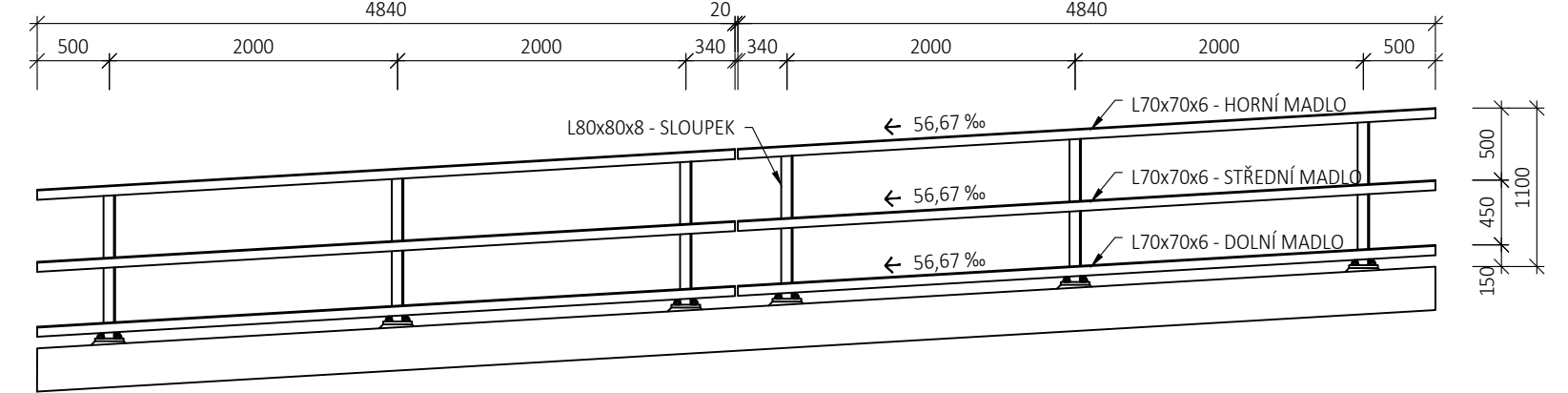


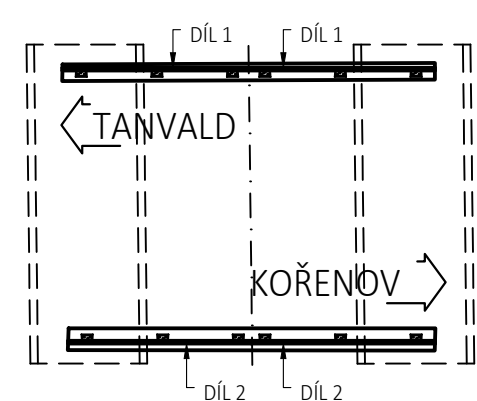
DÍL 1
M 1:50



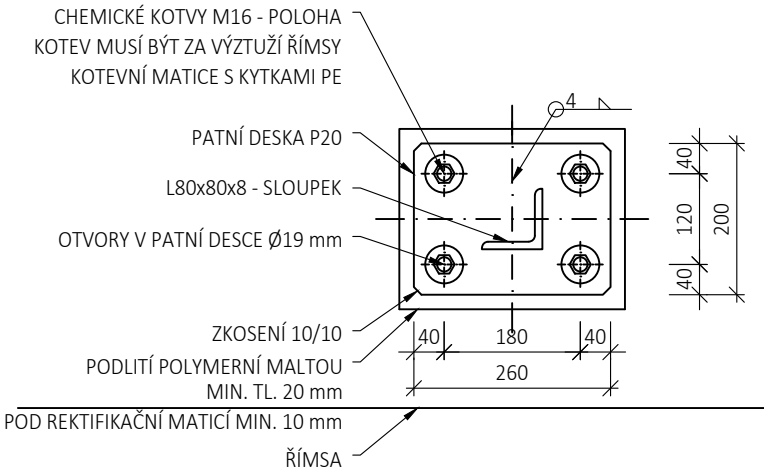
DÍL 2
M 1:50



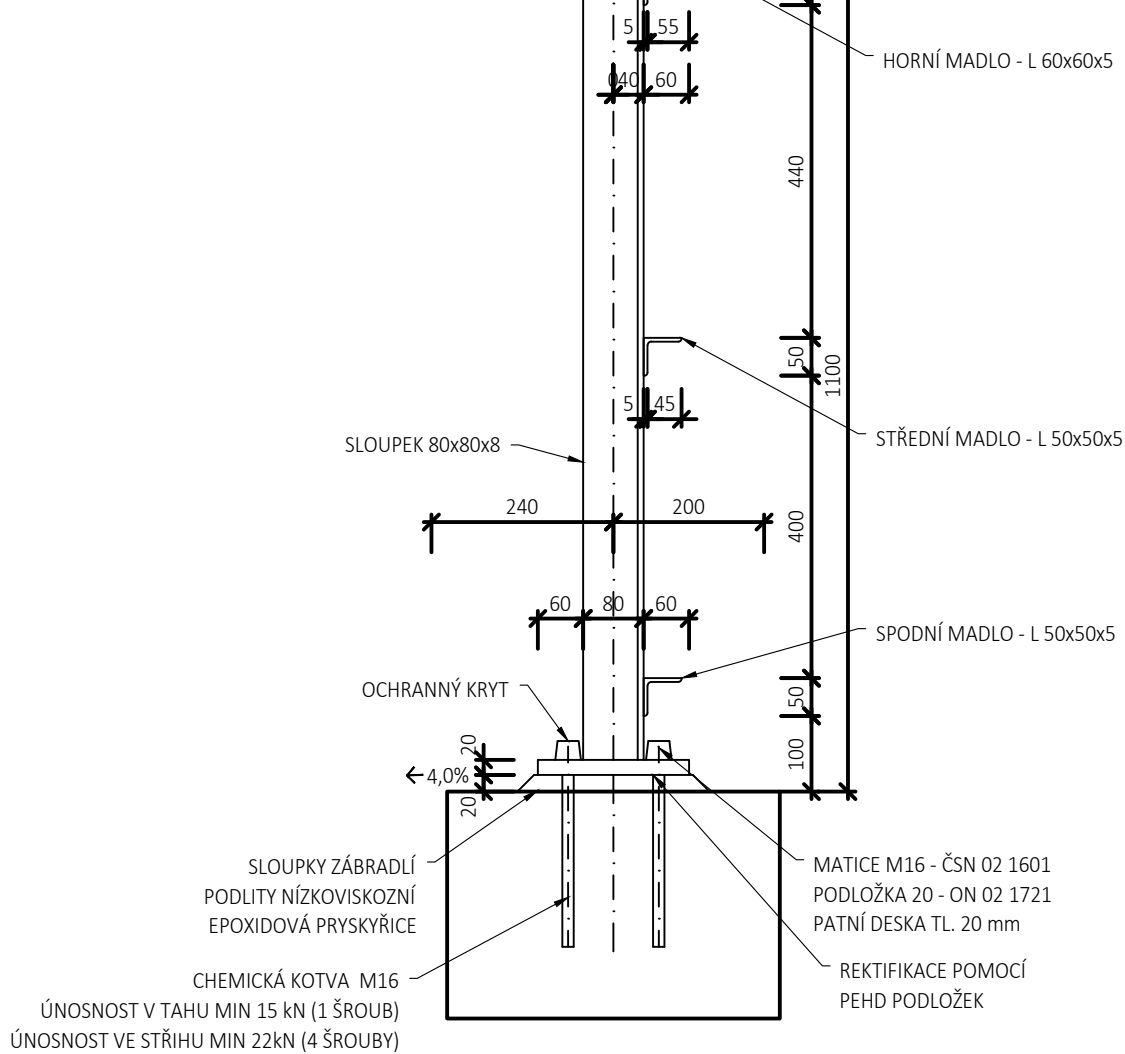
PŮDORYS
M 1:200



DETAIL PATNÍ DESKY
M 1:10



PŘÍČNÝ ŘEZ
M 1:10



VÝKAZ MATERIÁLU

Díl zábradlí	Popis	Počet kusů	Průřez	Délka mm	Hmotnost v kg		
					kg/m	Celkem	
díl 1	horní madlo	1	L70x70x6	4920	6.38	31.39	kg
	střední madlo	1	L70x70x6	4920	6.38	31.39	kg
	dolní madlo	1	L70x70x6	4920	6.38	31.39	kg
	sloupek	3	L80x80x8	1050	9.63	30.33	kg
	patní plech	3	P20x200	260	31.40	24.49	kg
		2			149.00	297.99	kg
díl 2	horní madlo	1	L70x70x6	4850	6.38	30.94	kg
	střední madlo	1	L70x70x6	4850	6.38	30.94	kg
	dolní madlo	1	L70x70x6	4850	6.38	30.94	kg
	sloupek	3	L80x80x8	1050	9.63	30.33	kg
	patní plech	3	P20x200	260	31.40	24.49	kg
		2			147.66	295.31	kg
			SOUČET			593.30	kg
			+ 2% svary			11.87	kg
			CELKEM			605.17	kg

OCEL S 235 JR

VÝROBNÍ SKUPINA EXC2 dle ČSN EN 1090-2+A1

DOKUMENT KONTROLY 2.2 dle ČSN EN 10204

PKO - ZÁBRADLÍ

- OČIŠTĚNÍ POVRCHU OTRYSKÁNÍM NA SA 3 (DLE ČSN ISO 8501-1)
- ŽÁROVÉ ZINKOVÁNÍ PONOREM.....100MM
- ZÁKLADNÍ NÁTĚR NA EPOXIDOVÉ BÁZI.....80MM
- MEZIVRSTVA NA EPOXIDOVÉ BÁZI.....60MM
- VRCHNÍ POLYURETANOVÝ NÁTĚR RAL 7016 MIN. TL.....60MM

CELKEM 100+200MM

BARVA VRCHNÍHO NÁTĚRU DLE ZHOTOVITELE

POZNÁMKY

- PROTIKOROZNÍ OCHRANA DLE PŘEDPISU SŽDC S5/4.
- OCELOVÉ MATERIÁLY MUSÍ VYHOVOVAT PŘEDPISU SŽDC TKP 19.
- OTVORY V KOTEVNÍ DESCE SE VYPLNÍ TMELEM DLE ČSN ISO 11600.
- PRO KOTVENÍ LZE POUŽÍT POUZE CERTIFIKOVANÝ KOTEVNÍ SYSTÉM, OTVORY V PATNÍ DESCE SE PROVEDOU Ø19 mm.
- KOTEVÍ ŠROUBY SE PROVEDOU Z KOROZIVZDORNÉ OCELI JAKOSTI A4 DO KOTEVNÍ MALTY NA BÁZI SYNTETICKÝCH PRYSKYŘIC, JSOU OPATŘENY PLASTOVÝMI KRYTKAMI Z PE NEBO HDPE ROZMĚROVĚ ODPOVÍDAJÍCÍ ŠROUBŮM, NA KTERÉ JSOU PEVNĚ PŘILEPENÉ.
- POLYMERNNÍ MALTA MUSÍ VYHOVOVAT PŘEDPISU SŽDC SR 5/7.
- KAŽDÝ MONTÁŽNÍ DÍLEC ZÁBRADLÍ MUSÍ BÝT UPRAVEN PRO PROVEDENÍ UKOLEJNĚNÍ BEZ POŠKOZENÍ PKO. VE SLOUPCÍCH JE NAVRŽEN OTVOR Ø 11MM CCA 600MM NAD POVRCHEM ŘÍMSY.
- PRO PODLITÍ BUDE POUŽITA NÍZKOVISKOZNÍ EPOXIDOVÁ PRYSKYŘICE SE ZVÝŠENOU TOLERANTNOSTÍ VŮČI VLHKOSTI PODKLADU PLNĚNÁ OSTRÝM SUŠENÝM KŘEMIČITÝM PÍSKEM FRAKCE 0,06-0,63MM
- POMĚR PLNĚNÍ 1:6 PŘÍPADNĚ AŽ 1:9 V ZÁVISLOSTI NA TEPLOTĚ VZDUCHU A KONSTRUKCE. VZHLEDEM K VIZKOZITĚ PLASTMALTY BUDE KOLEM PATNÍHO PLECHU PROVEDENO OHRAZENÍ. POUŽITÁ PRYSKYŘICE BUDE SPLŇOVAT ELEKTRICKÝ IZOLAČNÍ ODPOR > 1*10 ΩM
- VŠECHNY ŘEZNÉ HRANY, KTERÉ NEJSOU ROZTAVENY SVAROVÝM KOVEM, BUDOU ZAOBLENY Ø R = 2MM

Výškový systém Bpv


Souřadnicový systém S-JTSK

Číslo změny:	Obsah změny:	Datum změny:
01	Zpracování připomínek	10/2021
02	-	-
03	-	-

Generální projektant: TÝM/SAGASTA - Tanvald - Kořenov



Zpracovatel dílčí části dokumentace:

Vypracoval: Ing. Michal Prekop		Zodp. projektant: Ing. Dávid Kuczik	Kontroloval: Ing. Vít Hoznour	
Kraj: Liberecký		Traťový úsek/Obec: 1671 Liberec – Harrachov st.hr.		
Investor: Správa železnic, státní organizace; Dlážděná 1003/7; 110 00 Praha 1				
Akce:				
Oprava trati v úseku Tanvald – Kořenov				
SO 04–14–01 Most v ev. km 30,922				
Obsah dokumentace: ZÁBRADLÍ				
Formát:				4x A4
Datum:				11/2021
Účel:				DSP+PDPS
Č. zakázky:				64020136
Změna:			Č. kopie:	
Měřítko: 1:10, 50, 200				
Část dokumentace:				E.1.4.7
				3.3