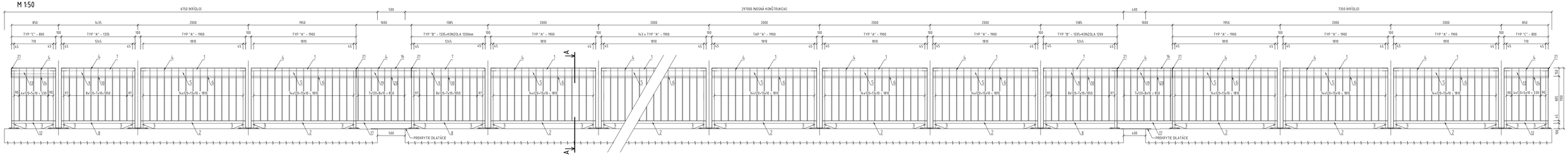
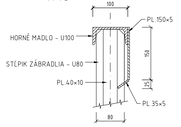
ROZVINUTÝ POHĽAD ZÁBRADLIA -ROVNAKO ĽAVÉ AJ PRAVÉ ZÁBRADLIE

M 1:50



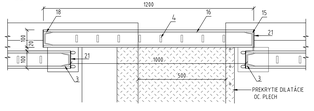
DETAIL "A"

M 1:5



DETAIL KONZOLY 1200mm – DIEL "B"

M 1:25



VÝKAZ MATERIÁLU

DIEL	POČET (KS)	HMOTNOSŤ 1 DIELU (kg)	HMOTNOSŤ CELKOM (kg)
A	334	110	33 440
B	6	83	4,95
B-1200	4	80	320
C	4	56	224
21	20	4,121	14,6
HMOTNOSŤ SPOLU (kg)			34 4,95

VÝKAZ MATERIÁLU – DIEL "A"

POL Č	MATERIÁL (mm)	DĽŽKA 1KS (mm)	HMOTNOSŤ 1bm (kg/4x1)	POČET (KS)	CEJ.KOVÁ DĽŽKA (m)	HMOTNOSŤ CELKOM (kg)
1	U100	1900	10,600	1	1,900	20,14
2	U80	1880	8,650	1	1,880	16,26
3	U80	1075	8,650	2	2,150	18,60
4	PL 40x10	950	3,140	13	12,350	38,78
5	PL 150x5	1900	5,888	1	1,900	11,19
6	PL 35x5	1900	1,374	1	1,900	2,61
HMOTNOSŤ SPOLU (kg)						107,57
TVÁRY 2% (kg)						2,15
HMOTNOSŤ CELKOM PRE DIEL "A" (kg)						110

VÝKAZ MATERIÁLU – DIEL "B"

POL Č	MATERIÁL (mm)	DĽŽKA 1KS (mm)	HMOTNOSŤ 1bm (kg/4x1)	POČET (KS)	CEJ.KOVÁ DĽŽKA (m)	HMOTNOSŤ CELKOM (kg)
7	U100	1335	10,600	1	1,335	14,15
8	U80	1375	8,650	1	1,335	11,55
3	U80	1075	8,650	2	2,150	18,60
4	PL 40x10	950	3,140	9	8,550	26,85
9	PL 150x5	1335	5,888	1	1,335	7,86
10	PL 35x5	1335	1,374	1	1,335	1,83
HMOTNOSŤ SPOLU (kg)						80,84
TVÁRY 2% (kg)						1,62
HMOTNOSŤ CELKOM PRE DIEL "A" (kg)						83

VÝKAZ MATERIÁLU – DIEL "C"

POL Č	MATERIÁL (mm)	DĽŽKA 1KS (mm)	HMOTNOSŤ 1bm (kg/4x1)	POČET (KS)	CEJ.KOVÁ DĽŽKA (m)	HMOTNOSŤ CELKOM (kg)
11	U100	800	10,600	1	0,800	8,48
12	U80	780	8,650	1	0,780	6,75
3	U80	1075	8,650	2	2,150	18,60
4	PL 40x10	950	3,140	5	4,750	14,92
13	PL 150x5	800	5,888	1	0,800	4,71
14	PL 35x5	800	1,374	1	0,800	1,10
HMOTNOSŤ SPOLU (kg)						54,56
TVÁRY 2% (kg)						1,10
HMOTNOSŤ CELKOM PRE DIEL "A" (kg)						56

VÝKAZ MATERIÁLU – KONZOLA 1200mm PRE DIEL "B"

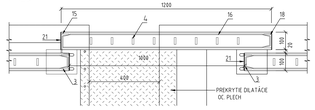
POL Č	MATERIÁL (mm)	DĽŽKA 1KS (mm)	HMOTNOSŤ 1bm (kg/4x1)	POČET (KS)	CEJ.KOVÁ DĽŽKA (m)	HMOTNOSŤ CELKOM (kg)
15	U100	1000	13,400	1	1,000	13,40
16	U100	1200	10,600	1	1,200	12,72
17	U80	1180	8,650	1	1,180	10,21
18	U80	1000	8,650	1	1,000	8,65
4	PL 40x10	950	3,140	8	7,600	23,85
19	PL 150x5	1200	5,888	1	1,200	7,07
20	PL 35x5	1200	1,374	1	1,200	1,65
HMOTNOSŤ SPOLU (kg)						77,55
TVÁRY 2% (kg)						1,55
HMOTNOSŤ CELKOM PRE DIEL "A" (kg)						80
21	PL 105x5	177	4,121	20	3,540	14,59

VÝKAZ MATERIÁLU – KOTVENIE

MATERIÁL	DĽŽKA 1KS (mm)	HMOTNOSŤ 1bm (kg/4x1)	POČET (KS)	CEJ.KOVÁ DĽŽKA (m)	HMOTNOSŤ CELKOM (kg)
PL 140x12	175	13,188	314	54,95	724,68
LEPENÁ KOTVA M12	200	0,18	1256	251,2	45,22
PODLOŽKA	-	1,131/1000	1256	-	1,42
MATICA M12	-	0,025	1256	-	31,4
HMOTNOSŤ CELKOM (kg)					802,72

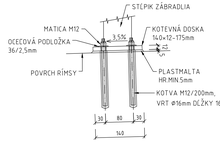
DETAIL KONZOLY 1200mm – DIEL "B"

M 1:25



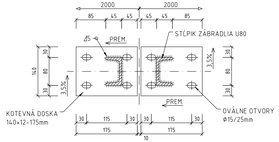
DETAIL "B" - KOTVENIE ZÁBRADLIA

M 1:5



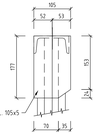
DETAIL KOTVENEJ DOSKY

M 1:5



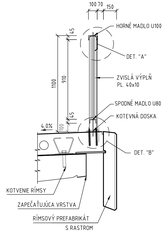
POLOŽKA 21

M 1:5



REZ A-A

M 1:20



POZNÁMKY

- CELKOVÁ DĽŽKA ZÁBRADLIA NA RÍMSE JE 624m
- KOTVENÉ STĚPIKOV ZÁBRADLIA, RESP. ICH PODLOHY, PRI DILATAČNÝCH ŠKÁRACH JE POTREBNÉ PRISPOSOBYŤ KONKRÉTNEMU TYPU MOSTNÉHO ZÁVERU!
- PROTIKORÓZNA OCHRANA (PKO) OCEĽOVÝCH PRVKOV VRÁTANE SPOJOVACÍCH MATERIÁLOV BUDE PREVEDENÁ V SÚLADE TP 068 (TABUĽKA 3 – STAVEBNÝ PRVOK 3.1 – ZÁBRADLIE, OCHRANA PROTI DOTYKU – SYSTÉM PROTIKÓROZNEJ OCHRANY – 2)
- ÚČINNÉ HRÚBKY ZVAROV REALIZOVAŤ V SÚLADE S PLATNOU NORMOU
- KOTEVNÉ DOSKY ZÁBRADLIA BUDÚ PODLAHTE PLASTMALTOU HR. MIN. 5mm
- NA KOTVENIE ZÁBRADLIA SÚ POUŽITÉ LEPENÉ KOTVY Ø12mm.
- NA KOTEVNÉ SKRUTKY BUDÚ OSADENÉ PLASTOVÉ KRYTKY
- TÁTO PRÍLOHA JE INFORMATÍVNA, SLÚŽI PRE ZHOTOVENIE VÝROBNO-TECHNICKEJ DOKUMENTÁCIE (VTD).
- PRESNÉ DĽŽKY SKRUTIEK JE NUTNÉ PREVERIŤ V DIELENSKEJ DOKUMENTÁCII
- VŠETKY REZANÉ HRANY OCEĽOVÝCH PRVKOV ZAOBLIŤ POLOMEREM R≥2mm
- SPOJOVACIE PRVKY SÚ POZINKOVANÉ
- GEOMETRICKÉ TOLERANCIE KONŠTRUKCIE MUSIA BYŤ V SÚLADE S STN EN 1090-2+A1 – PRÍLOHA D
- OKRAJE KOTEVNÝCH DOSIEK SA UTESNIA TRVALE PRUŽNÝM TMELOM
- SPOJOVACIE PRVKY PONECHAŤ V NEREZOVOM VYHOTOVENÍ

SPRACOVATEĽ VÝROBNO-TECHNICKEJ DOKUMENTÁCIE (VTD) ZÁBRADLIA ZOHĽADNÍ VÝŠKOVÉ VEDENIE MOSTA A NAVRHNE STĚPIKY ZVISLÉ

OCEĽOVÉ PRVKY:

OCEĽ PODĽA STN EN 10025-2
HLAVNÉ NOSNÉ ČASTI S235JR+N

VÝROBNÁ SKUPINA PODĽA STN EN 1090-2:	EXC2
AKOSŤ PODĽA STN EN ISO 3834:	ŠTANDARDNÉ
POŽIADAVKY PODĽA STN EN ISO 15607:	6.2
POŽIADAVKY PODĽA STN EN ISO 5817:	B/C
DOKUMENT KONTROLY PODĽA STN EN 10204:	3.1

SPOJOVACIE PROSTRIEDKY 5.6 (SKRUTKY, PODLOŽKY, MATICE)

VÝROBNÁ SKUPINA PODĽA STN EN 1090-2:	EXC2
AKOSŤ PODĽA EN ISO 3834:	ŠTANDARDNÉ
DOKUMENT KONTROLY PODĽA STN EN 10204:	2.2

POVRCHOVÁ ÚPRAVA

OCEĽOVÉ SÚČASTI MIMO SPOJOVACIEHO MATERIÁLU	PEVNOSTNÁ TRIEDA PODĽA STN 10025 S235 JR+N MATERIÁL VHODNÝ K ŽIAROVÉMU ZINKOVANIU
POVRCHOVÁ ÚPRAVA	ABRAZÍVNE ČISTENE POVRCHU SUCHÝM ABRAZÍVOM NA STUPEŇ MIN. Sa 2$^{1/2}$ PODĽA STN EN ISO 8504-2 A STN EN ISO 12944-4 METALIZÁCIA ŽIAROVÝM ZINKOVANÍM PONOROM V HRÚBKE 100 µm A NATRETÉ 1x ZN EP IZÁKLADNÝ NÁTERI Z EPOXIDOVEJ ŽIVICE V HRÚBKE 80 µm A NATRETÉ 1x MN EP (MEDZINÁTERI) Z EPOXIDOVEJ ŽIVICE V HRÚBKE 100 µm + 1x VN PUR (VRCHNÝ-KRYCÍ NÁTERI Z POLYURETÁNU V HRÚBKE 60 µm V POŽADOVANEJ FAREBNOSTI – FAREBNÝ ODTIEŇ RAL URČÍ INVESTOR
SPOJOVACIE PRVKY	PONECHAŤ V NEREZOVOM VYHOTOVENÍ

KOTVIACE PRVKY:

TYP KOTVIACEHO PRVKU:	CHEMICKÁ KOTVA
PEVNOSTNÁ TRIEDA OCEĽE:	MIN. 5.6
HĽBKA KOTVENIA:	MIN. 160 MM
ÚNOSNOSŤ KOTVY:	ŤAH – 18,4 KN/1 KOTVA ŠMYK – 16,8 KN/1 KOTVA
MONTÁŽ:	VŔTANIE PRÍKLEPOM ČISTENE STLAČENÝM VZDUCHOM

HLAVNÝ PROJEKTANT:	ZDRUŽENIE AMBERG & PROMA

AMBERG ENGINEERING
Somolického 1/B, 811 06 Bratislava 1
Telefón: +421 2 5930 8261
Fax: +421 2 5930 8260
E-mail: info@amberg.sk

PROMA s.r.o.
Bytčská 16, 010 01 Žilina
Telefón: +421 41 707 88 40-11
Fax: +421 41 707 88 41
E-mail: zavod@stavebnyprieskum.sk

203-00 D

VYPRACOVAL: ING. M. MATIŠŤÁK		HL. INŽ. PROJEKTU: ING. M. VÁHOVSKÝ	
ZOD. PROJEKTANT: ING. M. MATÚŠKA		TECH. KONTROLA: ING. K. KUNDRÁT	
OBJEDNÁVATEĽ: Slovenská správa ciest, Miletičova 19, 826 19 Bratislava			
KRAJ: Prešovský samosprávny kraj	OBEC: Stará Ľubovňa		
STAVBA: I/68 PLAVNICA PRELOŽKA CESTY			ZHOTOVITEĽ: AMBERG ENGINEERING, Somolického 1/B, 811 06 Bratislava 1, Telefón: +421 2 5930 8261, Fax: +421 2 5930 8260, E-mail: info@amberg.sk
			ČÍSLO ZÁKAZKY: AP-2019/219/01
			STUPEŇ: DP/DRS
			DÁTUM: 03/2019
ČASŤ STAVBY: MOST CEZ RIEKU POPRAD V KM 1,637			FORMÁT: 14x44
			MIERKA: 15,20,25,50
PRÍLOHA: VÝKRES ZÁBRADLIA			ČÍSLO PRÍLOHY: 6.3 / SPRÁVA: