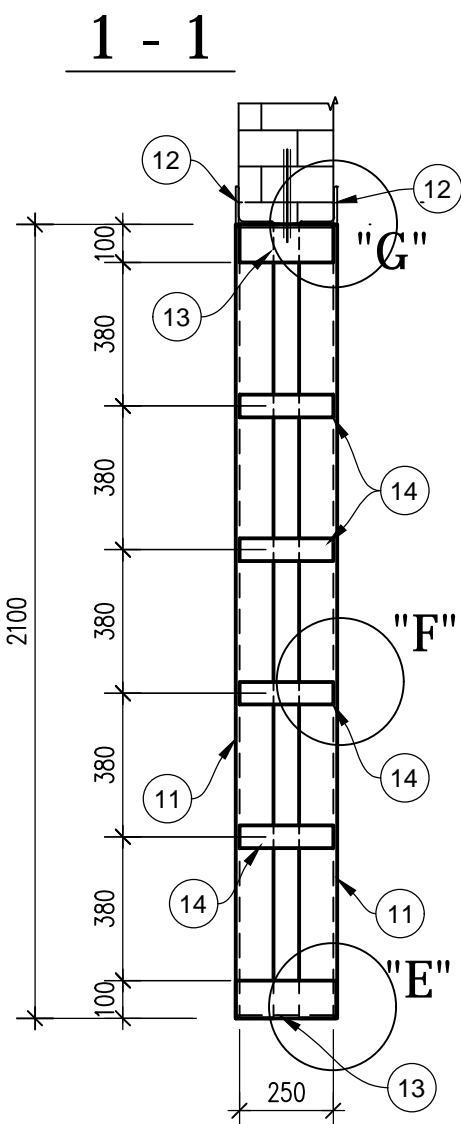
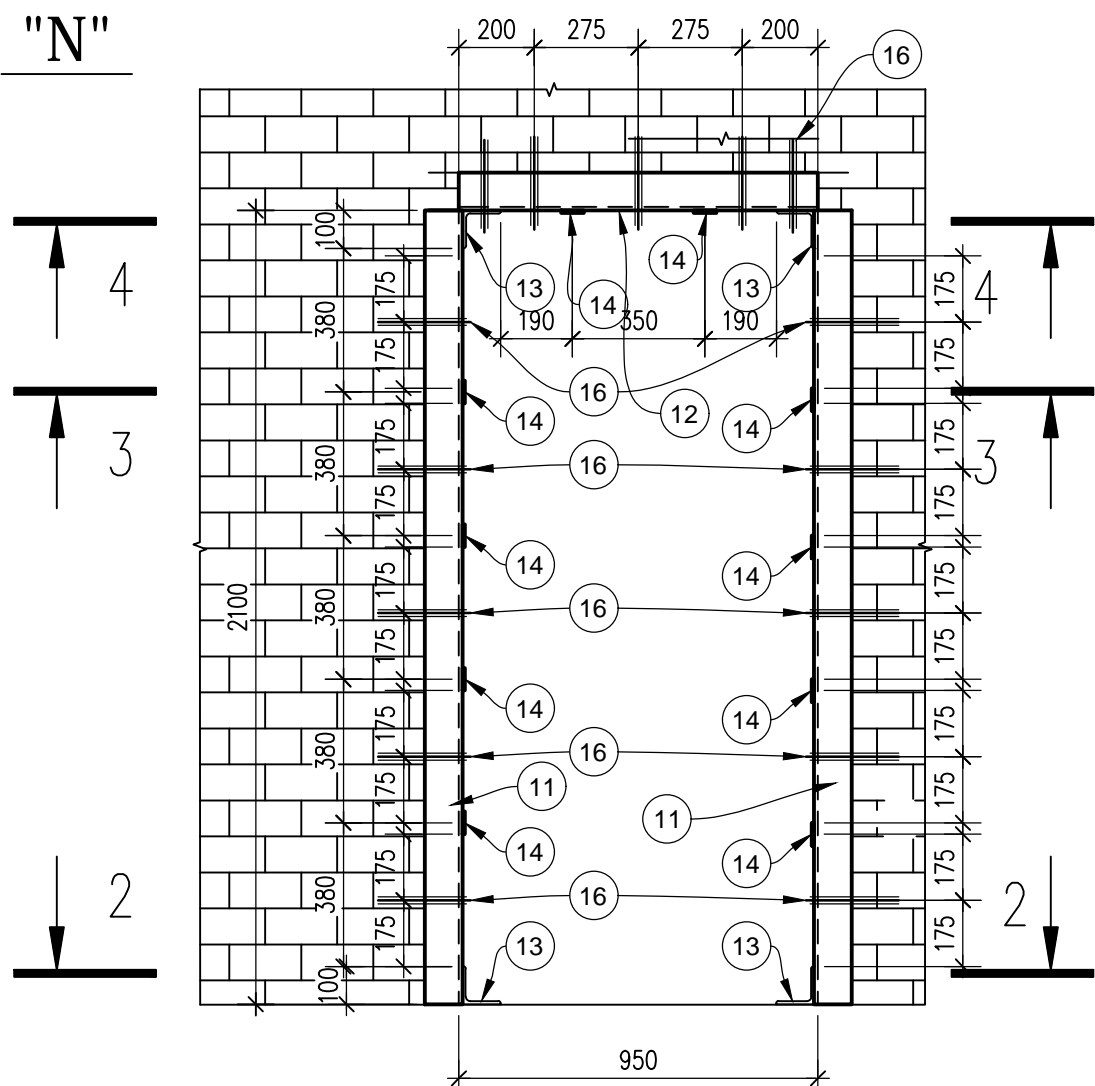
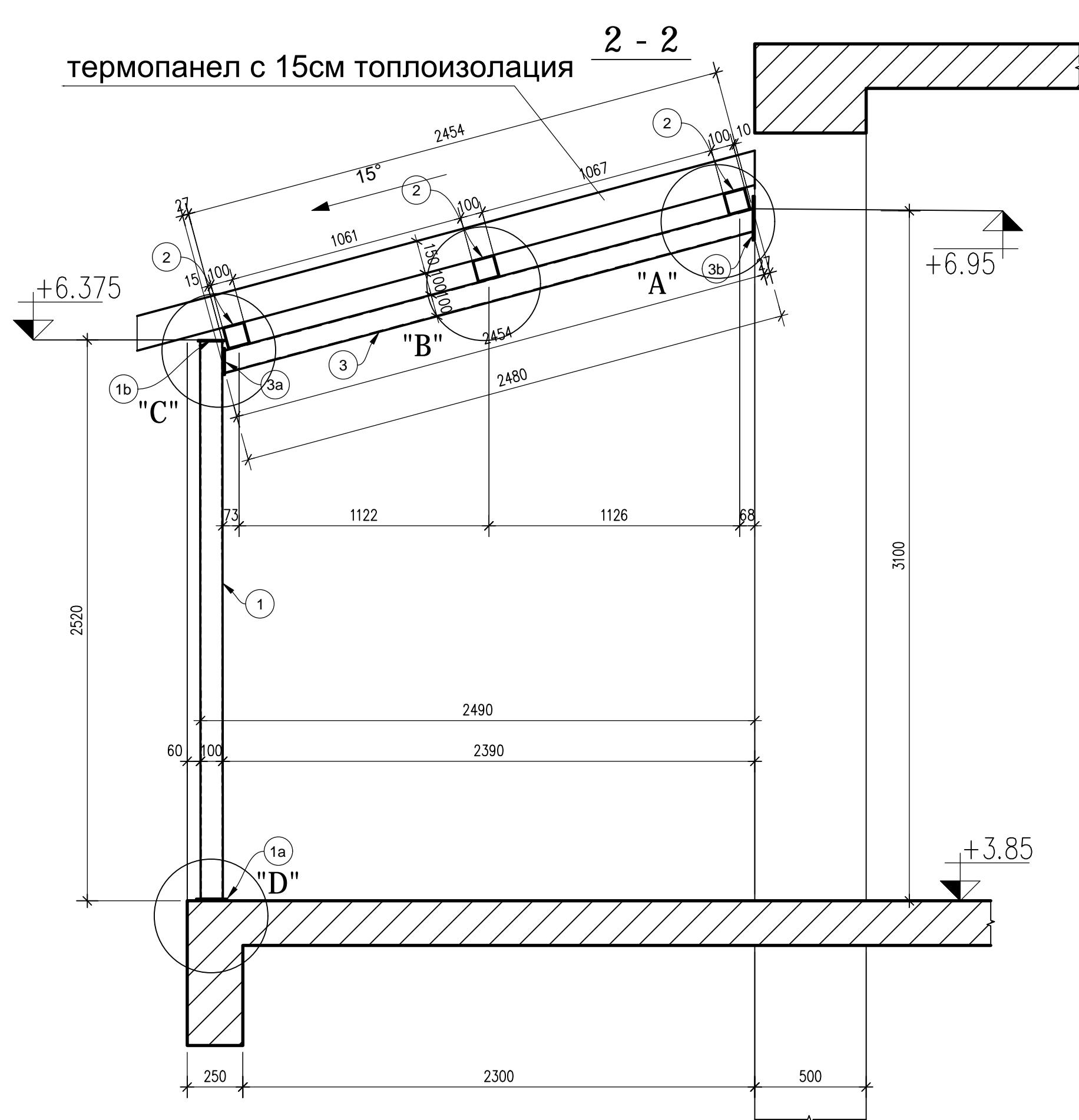


ТЕХНОЛОГИЧНА ПОСЛЕДОВАТЕЛНОСТ НА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА УКРЕПВАНЕТО НА ОТВОРИТЕ В ТУХЛЕНА СТЕНА:

1. Надежно подпиране на плочата в стайте по указания детайл.
2. Отстраняване на всички паразитни замазки и настилки върху бетонната плоча.
3. Пробиват се тухлената стена с размери, указани в детайла.
4. Изпълнява се окрайчването на тухлената стена по детайла на основния проект.
5. Монтират се връзките на усилящите тухлената стена плочки и се обдаряват по кантовете.



МАРКА	ПОЗ. N	сечение	тегло за единица	дължина на единица	брой	ед. общо	тегло, кг	материал	забележка
16	Хити-НУ 70/330 с V/HAS M12x150	150	16						
15	Хити HSA M10 /20 /10	83	4						2004128
N	14	# 6 x 60	7850	250	10	0.71	7.1	S235.R	с отвори
	15	L 100x100x8	12.2	250	2	3.05	6.1	S235.R	с отвори
	12	L 100x100x8	12.2	950	2	11.59	23.2	S235.R	
	11	L 100x100x8	12.2	2100	4	25.62	102.5	S235.R	

МАРКА	ПОЗ. N	сечение	тегло за единица	дължина на единица	брой	ед. общо	тегло, кг	материал	забележка
16	Хити-НУ 70/330 с V/HAS-E M12x200	200	12						
15	Хити HSA M10 /20 /10	83	6						2004128
N2	3b	# 10 x 200	7850	200	3	3.14	9.4	S235.R	с отвори
	3a	# 10 x 120	7850	120	3	1.13	3.4	S235.R	
	3	100x100x4	12.2	2480	3	30.26	90.8	S235.R	
	2	100x100x4	12.2	7700	3	93.94	281.8	S235.R	
	1b	# 6 x 120	7850	120	3	0.68	2.0	S235.R	
	1a	# 10 x 100	7850	200	3	1.57	4.7	S235.R	с отвори
	1	100x100x4	12.2	2504	3	30.55	91.6	S235.R	

ЛЕГЕНДА:
+X.XX
- Относителна кота

- заводски шев и вудим

- монтажен шев и вудим

- заводски шев и невидим

- монтажен шев и невидим

ЗАБЕЛЕЖКИ:

1. Материал стомана марка S235JR-БДС EN 100025-2
2. Горещообработени квадратни заварени профили в съответствие с EN 10210-2
3. Електроди за ръчно заваряване тип E38 OOP 12 по EN 449 1996 (E46A по БДС 5517-77).
4. Заварена тез за автоматизирано електрозваро заваряване под флюс СМ07А по БДС 5084-86.
5. Антикорозионната и противопожарната защита на стоманената конструкция да се изпълни по отделен проект.
6. Изготвянето, приемането, транспорта и монтажа на стоманената конструкция да се извърши съгласно изискванията на БДС EN 1090.
7. При изготвянето на стоманената конструкция производителят да осигури система за външен и извъншен контрол, който да се съгласува с проектанта - конструктор.
8. При изпълнението на конструкцията и при монтажа ѝ да бъдат взети всички мерки за безопасни условия на труда.
9. Всички заварени шевове освен означените с катет 6 мм.

ЗАБЕЛЕЖКИ:

1. Преди издържане работите по разрушаването на стената, стоманобетонната плоча да се подпре временно с телескопични подпори
2. Използвани подпори - телескопични стойки тип "Хюнебек".
3. Под и над телескопичните стойки да се монтират дървени греди със размер 12/12, за разпределяне на товара на по - голяма площ.

ДЕТАЙЛ ЗА ВРЕМЕННО ПОДПИРАНЕ НА СТ. БЕТ. ПЛОЧА ПРЕДИ РАЗБИВАНЕ НА ОТВОРИТЕ

