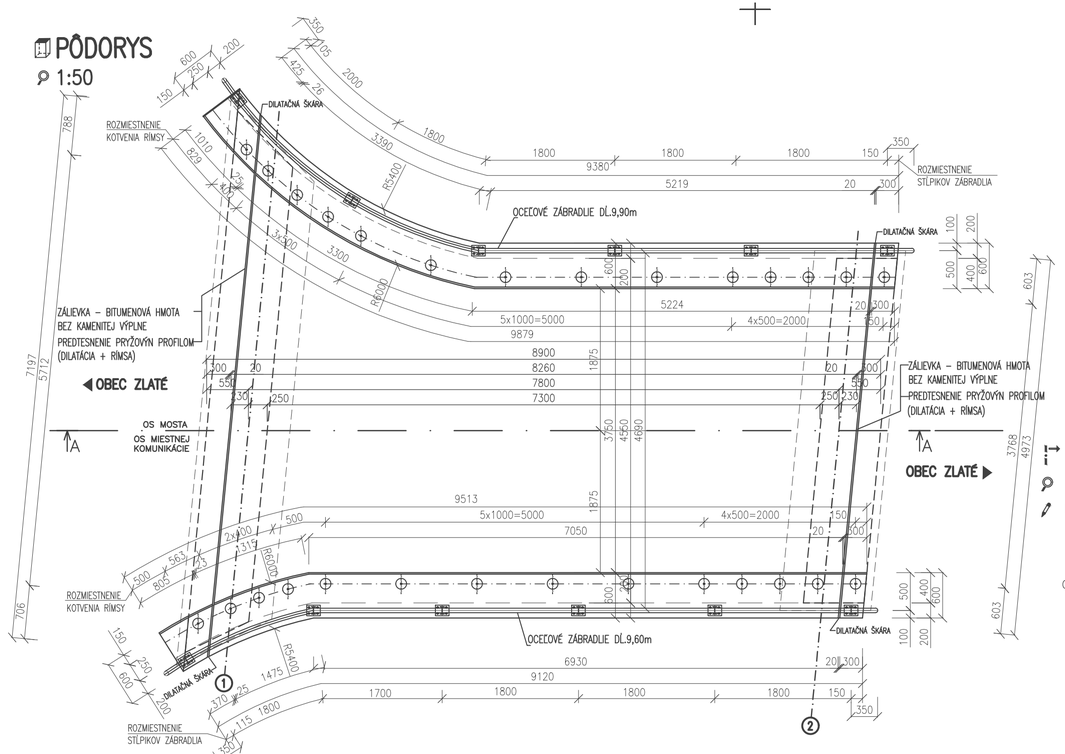
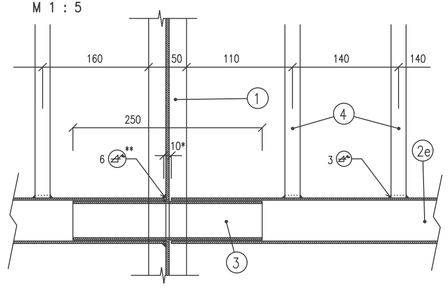
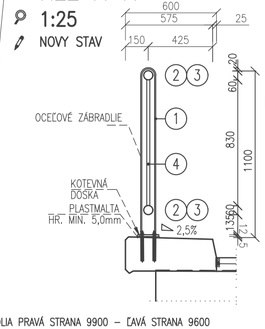
PÔDORYS
1:50



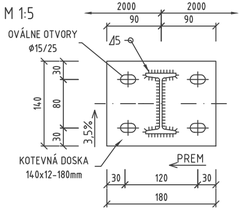
PODROBNOSŤ MONTÁŽNÉHO SPOJA MADIEL ZÁBRADELNÝCH DIELOV
M 1 : 5



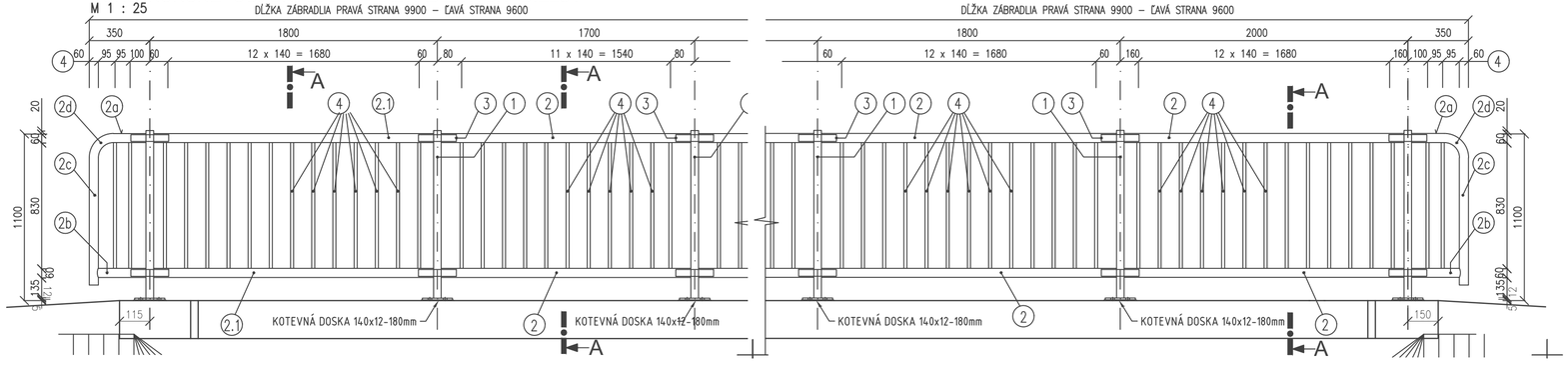
REZ A–A
1:25
NOVY STAV



DETAIL KOTVENEJ DOSKY "A"
M 1:5



KONŠTRUKČNÉ USPORIADANIE ZÁBRADELNÝCH DIELOV
M 1 : 25



VÝKAZ MATERIÁLU ZÁBRADLIA

POL. Č.	POČET KS	P R I E R E Z [označenie]	MNOŽSTVO CELKOM	HMOTNOSŤ Kg/m.j.	HMOTNOSŤ CELKOM	AKOSŤ MATERIÁLU
1	12	I č. 100 – 1150	13,80 m	8,34	115,09	S235
2	2	TR ⌀ 60 x 3 – 1990	3,98 m	4,217	16,78	S235
2.1	16	TR ⌀ 60 x 3 – 1840	29,44 m	4,217	124,15	S235
2.2	2	TR ⌀ 60 x 3 – 1740	3,48 m	4,217	14,68	S235
2a	4	TR ⌀ 60 x 3 – 250	1,00 m	4,217	4,22	S235
2b	4	TR ⌀ 60 x 3 – 190	0,76 m	4,217	3,21	S235
2c	4	TR ⌀ 60 x 3 – 900	3,60 m	4,217	15,18	S235
2d	4	KOL.90° ⌀ 60 x 5	4 ks	1,10	4,40	S235
3	24	TR ⌀ 51 x 3 – 250	6,0 m	3,551	21,31	S235
4	141	⌀ 20 – 830	117,03 m	2,47	289,06	S235
HMOTNOSŤ SPOLU			KG:		608,08	
ZVARY 4%			KG:		24,32	
HMOTNOSŤ ZÁBRADLIA CELKOM			KG:		**632,40**	

VÝKAZ MATERIÁLU - KOTVENIE

MATERIÁL	DĹŽKA 1KS (mm)	HMOTNOSŤ 1bm (kg/ks)	POČET (KS)	CELKOVÁ DĹŽKA (m)	HMOTNOSŤ CELKOM (kg)
PL. 140x12	180	13,188	12	2,16	28,486
LEPENÁ KOTVA M12	200	0,18	48	9,60	8,64
PODLOŽKA	-	(1,12/100)	48	-	0,54
MATICA M12	-	(1,62/100)	48	-	0,78
HMOTNOSŤ CELKOM (kg)					38,45

POZNÁMKY

1. TVAR ZÁBRADLIA JE POTREBNÉ PRISPÔSOBIŤ SKUTOČNÉMU TVARU MOSTNEJ RÍMSY!
2. VŠETKY PRVKY ZÁBRADLIA BUDÚ CHRÁNENÉ PODĽA "TP 068 – PROTIKORÓZNA OCHRANA OCEĽOVÝCH KONŠTRUKCIÍ MOSTOV" SCHVÁLENÉ MOVaRR S ÚČINOSŤOU OD 01.08.2004
3. JEDNOTLIVÉ ČASTI ZÁBRADLIA SA BUDÚ SPÁJAŤ KONŠTRUKČNÝMI ZVARMI, ICH POPIS BUDE SÚČASŤOU VÝROBNEJ DOKUMENTÁCIE. ZVARYPMUSIA VYHOVIEŤ STN EN 1339.
4. KOTVY M12/200mm BUDÚ LEPENÉ DO VŔTANÝCH OTVOROV 16mm DĹŽKY MIN. 160mm. DĹŽKA VRTOV 48x0,16=7,68m
5. KOTVENÉ DOSKY ZÁBRADLIA JE POTREBNÉ OSADIŤ DO PLASTMALTY HR. MIN. 5mm S UTESNENÍM OKROVÝCH TMELOM.
6. POZDĹŽNY SKLON ZÁBRADLIA JE PREMENNÝ.
7. CELKOVÁ DĹŽKA ZÁBRADLIA NA MOSTE JE (ĽAVOSTRANNÁ RÍMSA A PRAVOSTRANNÁ RÍMSA) 9,90+9,60=19,50m
8. FAREBNÝ ODTIEŇ VRCHNÉHO NÁTERU – DOPRAVNÁ MODRA RAL 5017
9. MATERIÁL ZÁBRADLIA JE AKOSTI S235.

– POVRCHOVÁ ÚPRAVA OCEĽOVÝCH ČASTÍ:
  – OČISTENIE OTRIESKANÍM NA STUPEŇ ČISTOTY Sa 2 1/2 (PODĽA STN ISO 8501),
  – METALIZÁCIA ŽIAROVO STRIEKANÝM ZINKOM V HRÚBKE 100µm,
  – 1x ZÁKLADNÝ EPOXIDOVÝ NÁTER 80µm,
  – 1x VRCHNÝ POLYURETÁNOVÝ NÁTER 80µm RAL6033,

– POVRCHOVÁ ÚPRAVA VŠETKÝCH OCEĽOVÝCH KONŠTRUKCIÍ VYSTAVENÝCH PÔSOBENIU POVETERNOSTNÝCH VPLYVOV MUSÍ SPĹŇAŤ TP 05/2013 – PROTIKOROZNÁ OCHRANA OCEĽOVÝCH KONŠTRUKCIÍ MOSTOV PRE STUPEŇ KORÓZNEJ AGRESIVITY C4, VYSOKÁ, PODĽA STN ISO 9223, S ŽIVOTNOSŤOU VYSOKOU – NAD 15 ROKOV

SO 01

PROJEKTANT: ING. A. PULŠČÁK	ZODPOVEDNÝ PROJEKTANT : ING. A. PULŠČÁK
OBSTARAVATEĽ : Obec Zlaté, Obecný úrad Zlaté, Zlaté 17, 086 01 Rokytov	
KRAJ : PREŠOVSKÝ	OKRES STAVBY : BARDEJOV
STAVBA : PREMOSTENIE ZLATIANSKÉHO POTOKA	
OBJEKT: SO 01 MOSTNÝ OBJEKT V OBCI ZLATÉ	
PRÍLOHA : VÝKRES ZÁBRADLIA	

TIMOTI design s.r.o.
Björnsonova 2
080 01 Prešov
mobil: 0905 817 412, e-mail: timotidesign@gmail.com

stupeň : DSP,DRS	formát : 3xA4
dátum : 10/2021	číslo zák. : 293/10–2021
mierka : 1:50,1:25	arch. číslo : 285/2021
číslo prílohy : 09	číslo súpravy :