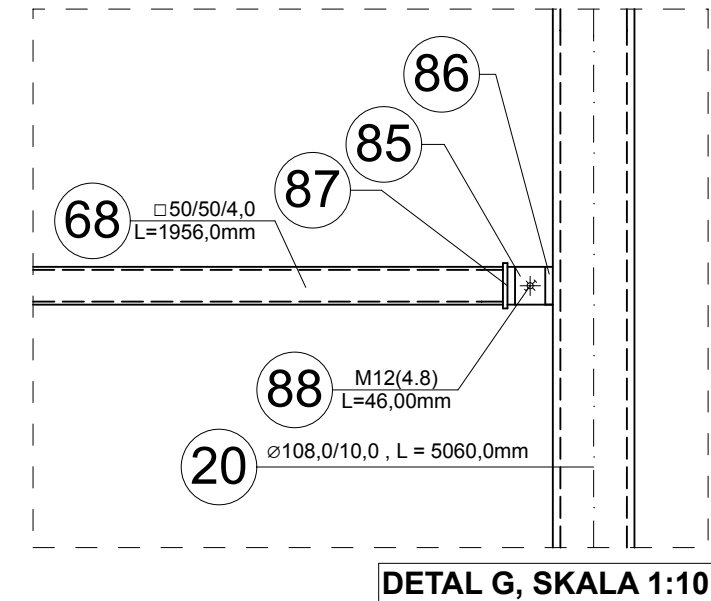
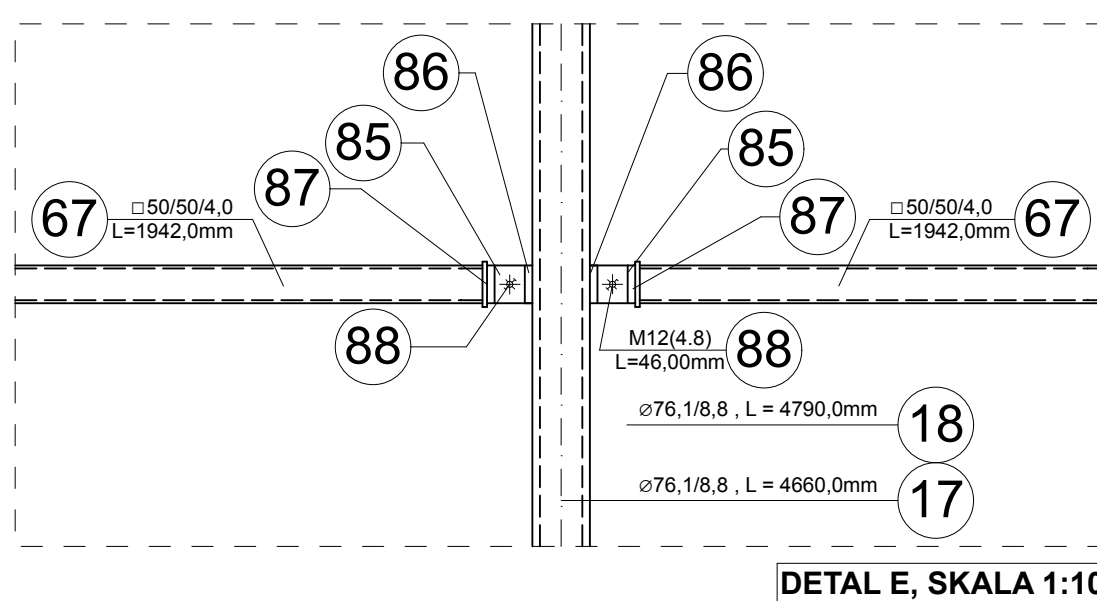
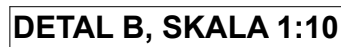
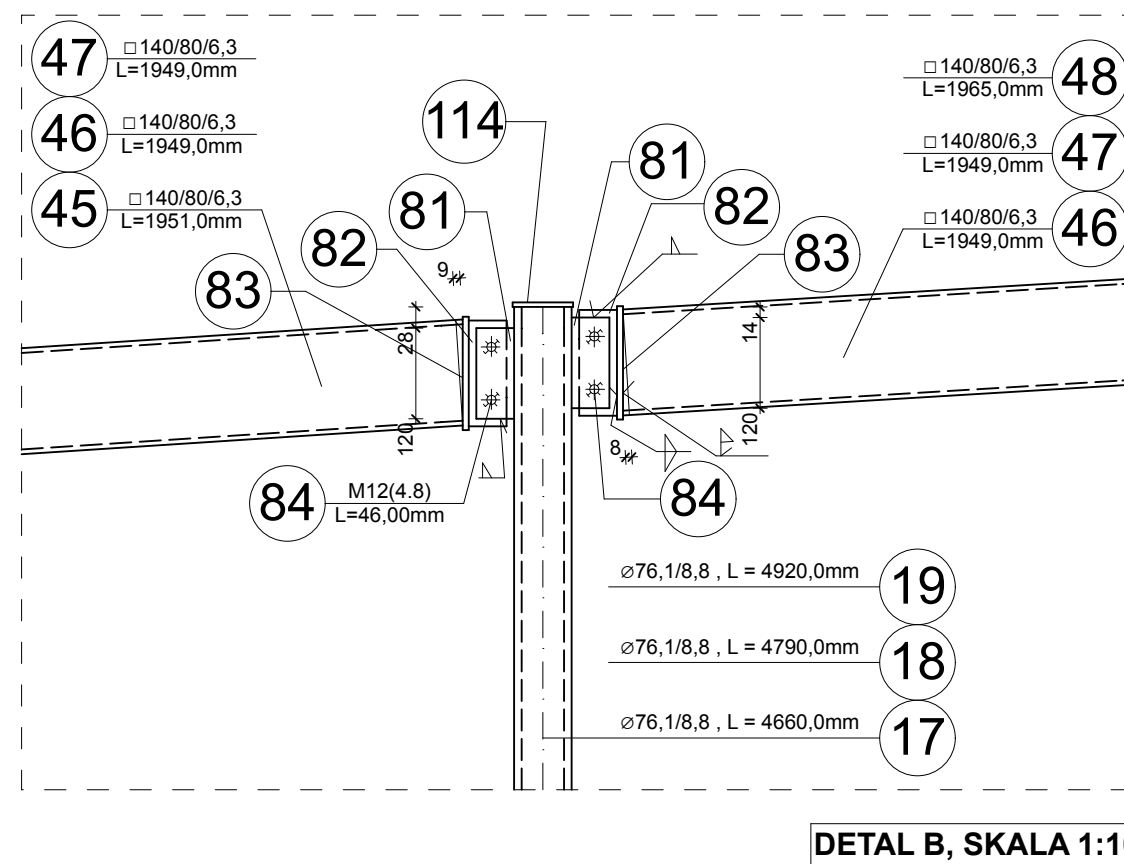




1. Stal konstrukcyjna S235JR(G2).
2. Spawanie przy pomocy elektrody EA146.
3. Konstrukcję stalową należy wykonać warsztatowo.
4. Spoiny człowie pełne na całej długości.
5. Spoiny pachwinowe na całej zaznaczonej długości.
6. Łączenie elementów warsztatowych na budowie za pomocą śrub i spoin pachwinowych.
7. Malowanie konstrukcji warsztatowe.
 - trwałość pokrycia H > 15 lat
 - Stopień oczyszczenia powierzchni Sa2.
 - Całkowita grubość systemu 140 µm
 - Oczyszczenie do drugiego stopnia czystości.
 - Ubytki w powłoce malarskiej powstałe na budowie należy uzupełnić.
 - Malowanie podkładowe: dwie warstwy po 40 µm w kolorze ciemno szarym, pierwsza warstwa malowania nie później niż 4 godziny po oczyszczeniu
 - baza EP10PZ
 - utwardzacz HAE10
 - Malowanie nawierzchniowe: warstwy po 60 µm, malowania fialową w kolorze RAL 7042.
 - baza PUR30
 - utwardzacz HAP30
8. Konstrukcję wykonać zgodnie z zasadami sztuki budowlanej.
9. Należy przestrzegać przepisów BHP.

