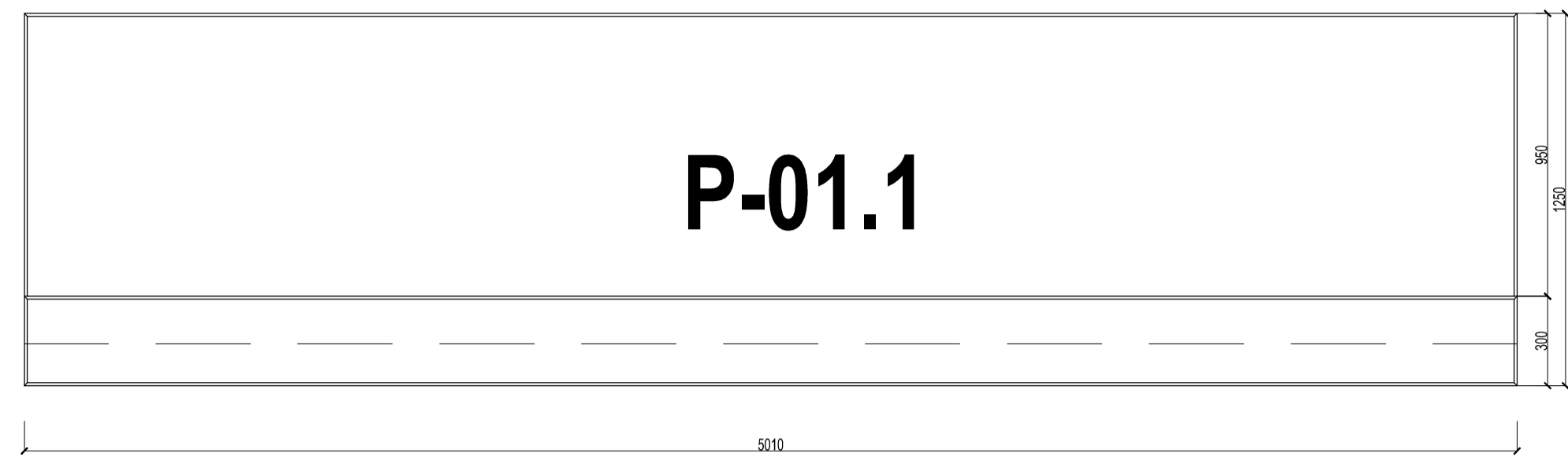
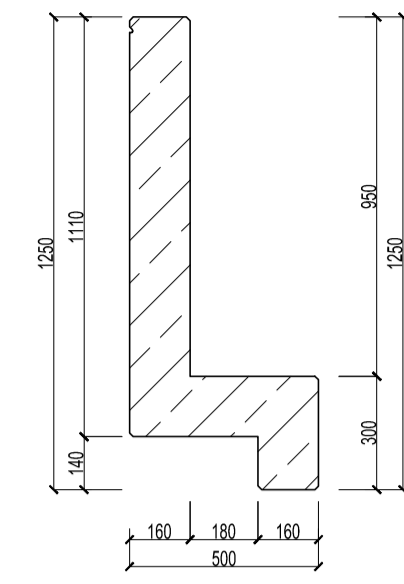


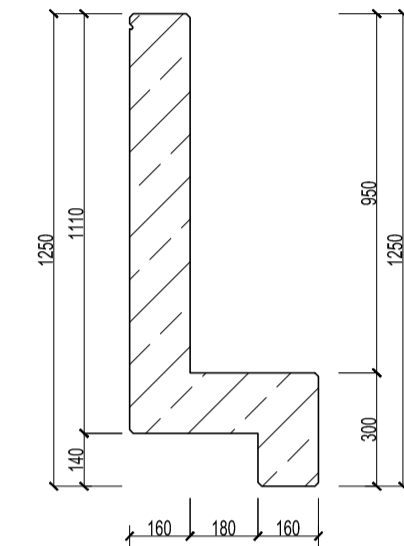
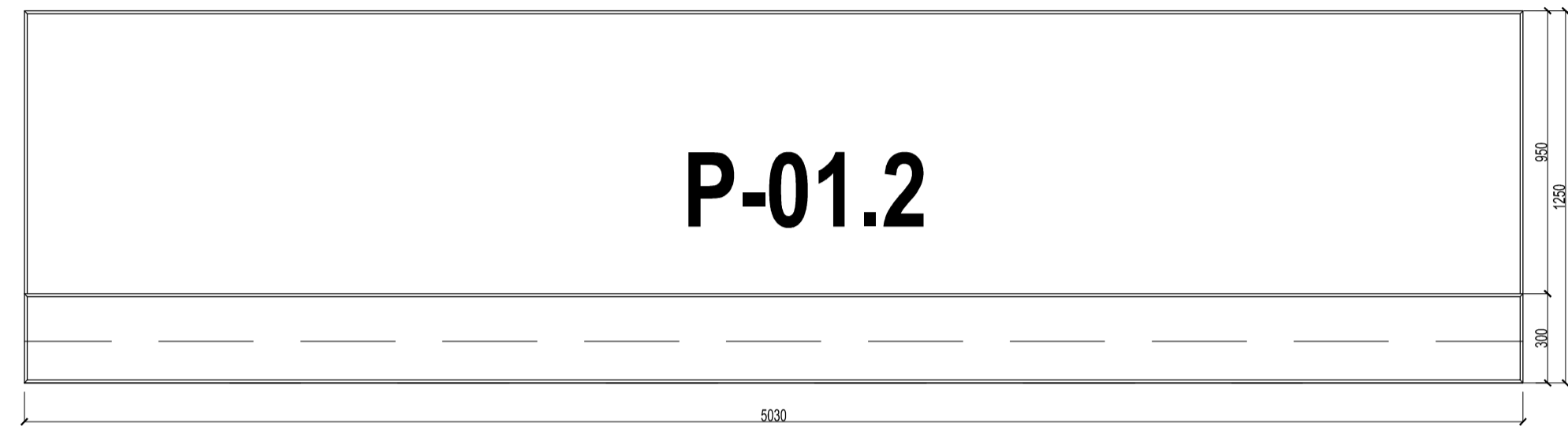
Prefabrykat poz. P-01.1
- szt. 1



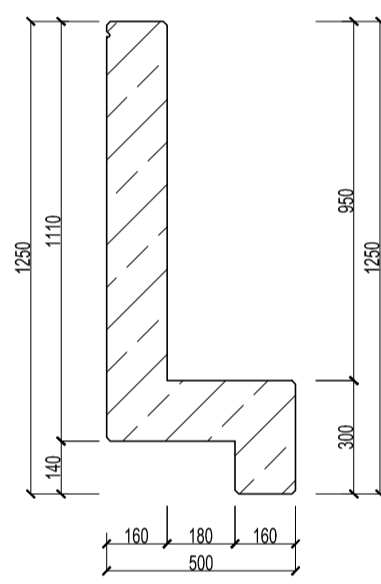
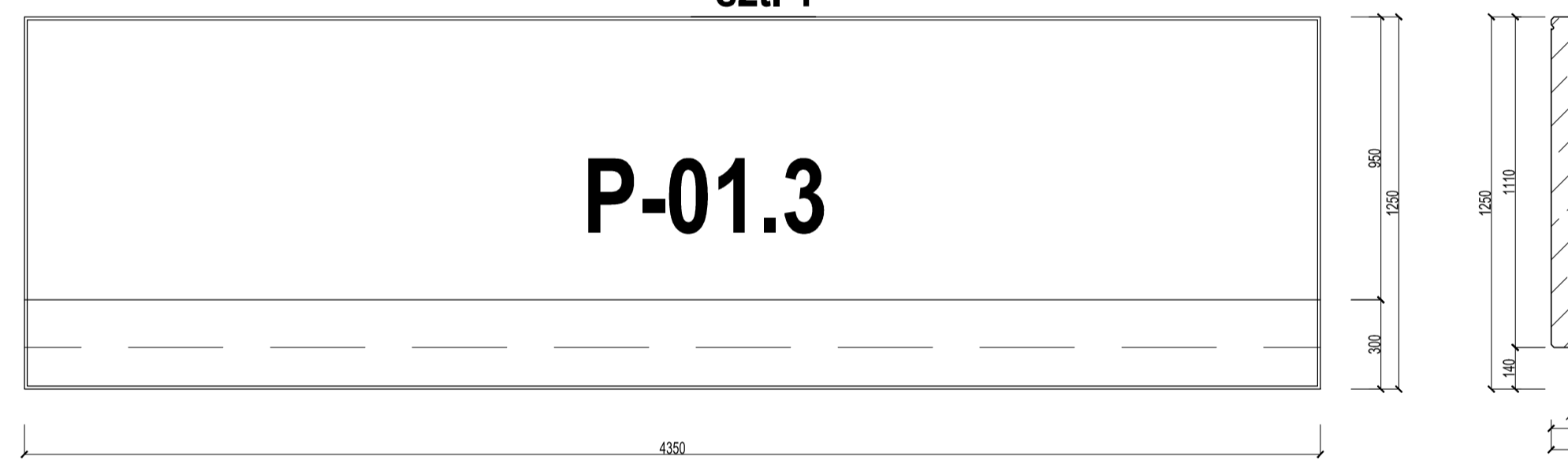
Sposób wykończenia części fakturowej oraz kolorystyka wg zaleceń architektury



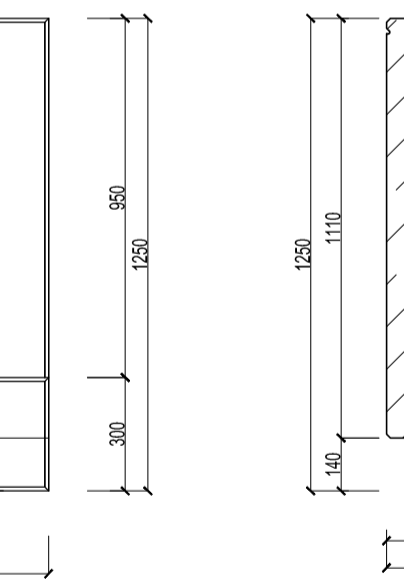
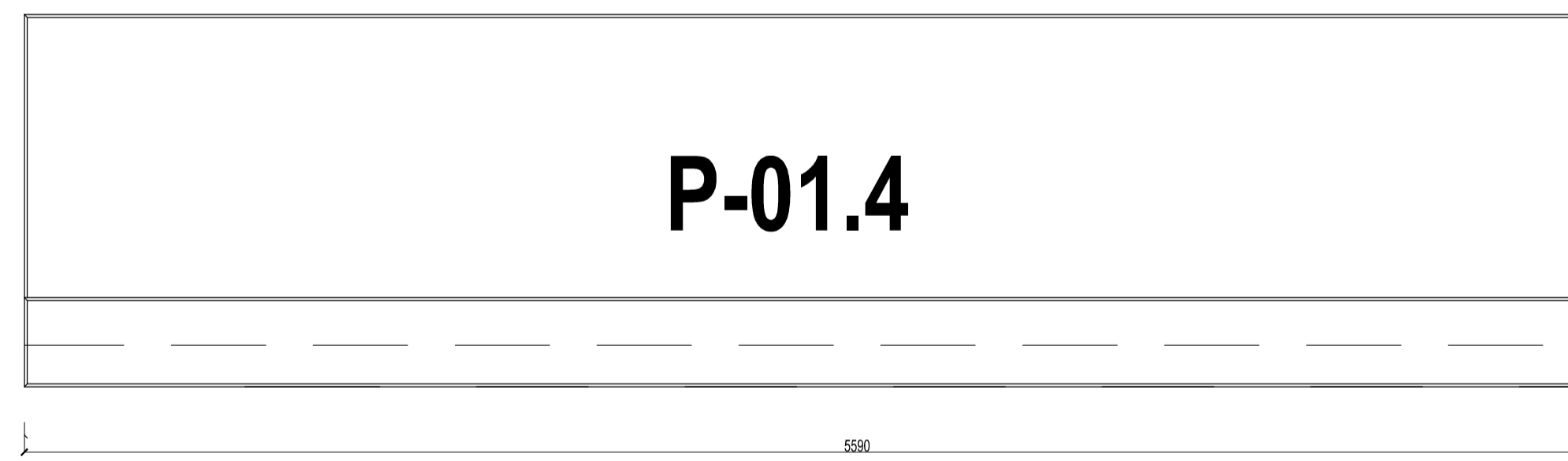
Prefabrykat poz. P-01.2
- szt. 2



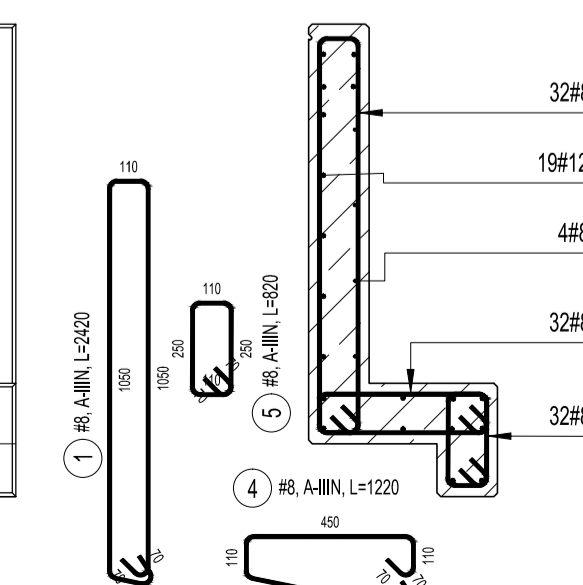
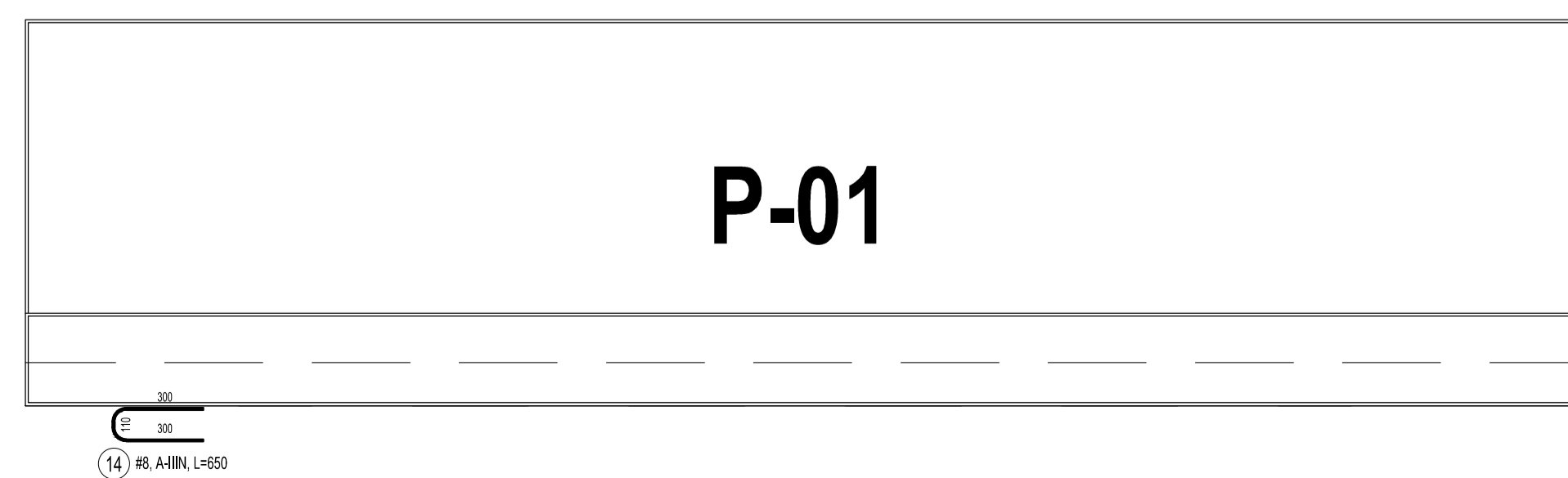
Prefabrykat poz. P-01.3
- szt. 1



Prefabrykat poz. P-01.4
- szt. 1

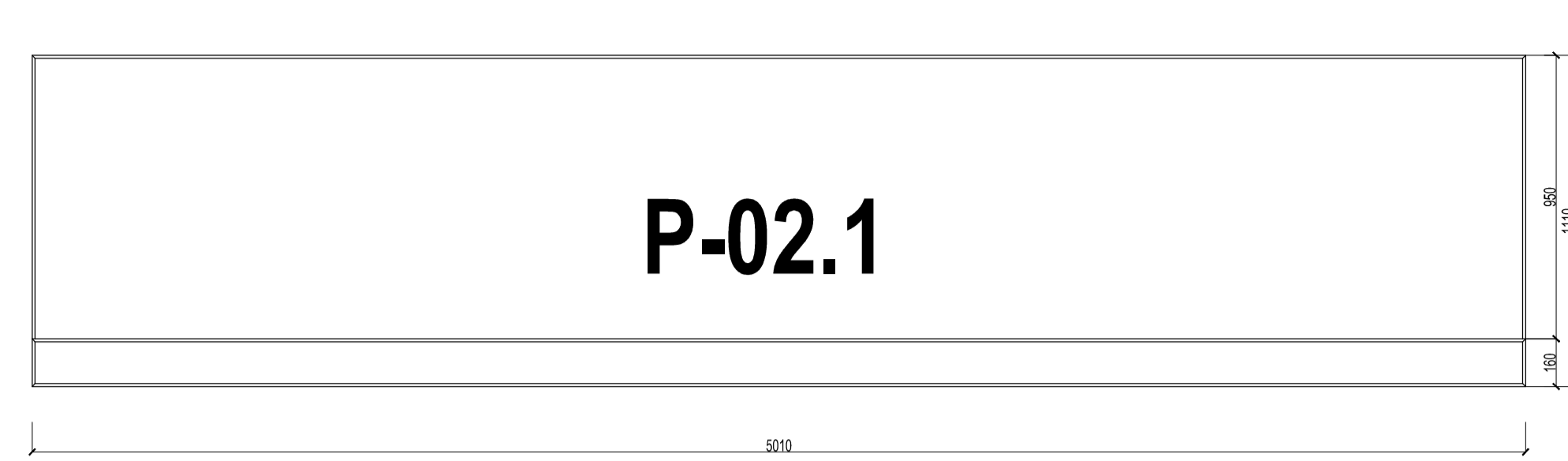


Prefabrykat poz. P-01
- wykonać łącznie szt. 5
(gabaryty rozprtrywać z rysunkiem szalunkowym)

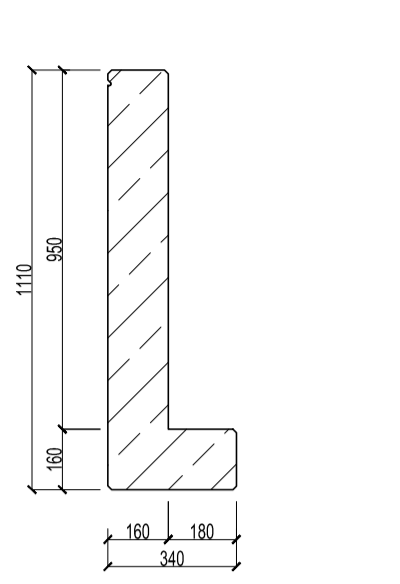


- 1) 18 A-IIIIN, L=1200
- 2) 18 A-IIIIN, L=500
- 3) 48 A-IIIIN, co200mm
- 4) 328 A-IIIIN, co160mm
- 5) 328 A-IIIIN, co160mm

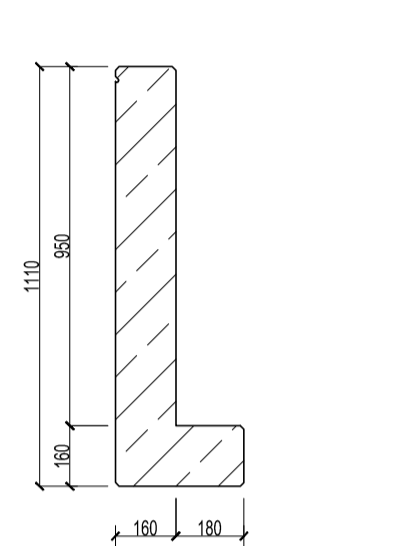
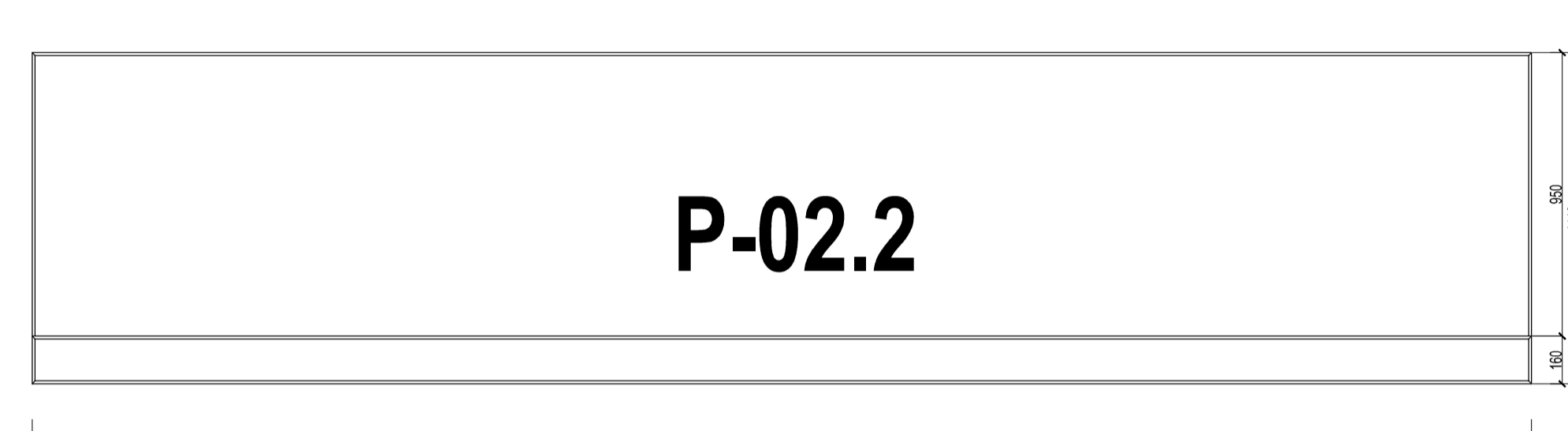
Prefabrykat poz. P-02.1
- szt. 1



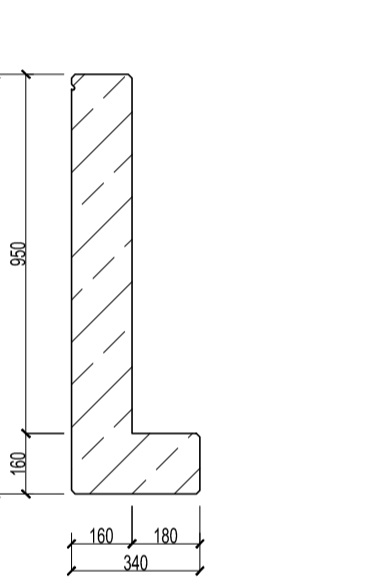
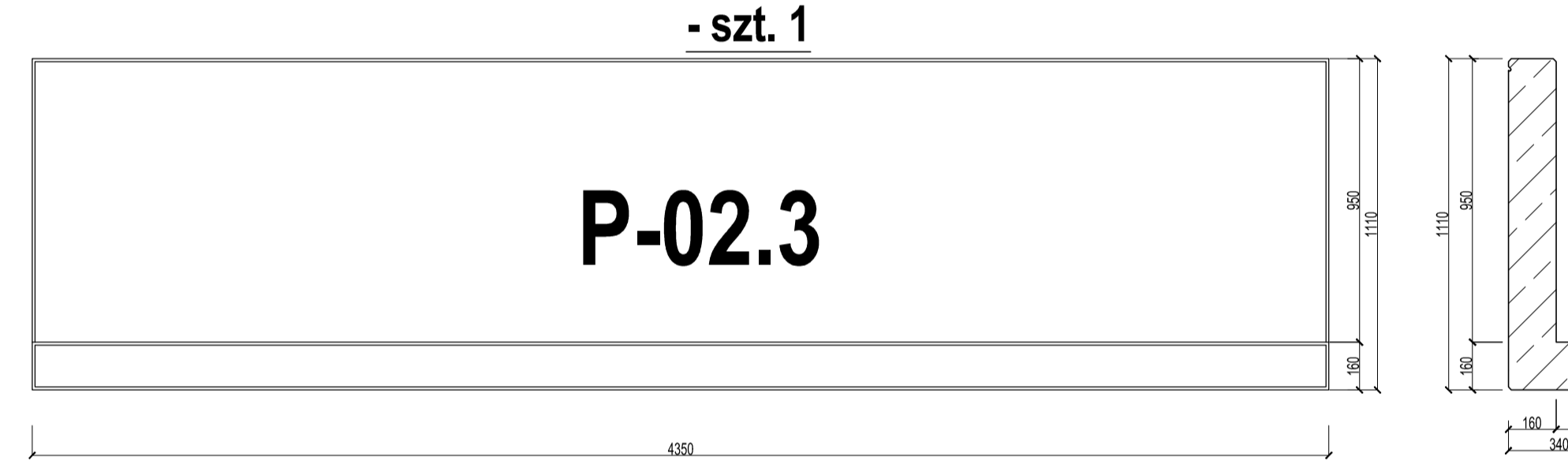
Sposób wykończenia części fakturowej oraz kolorystyka wg zaleceń architektury



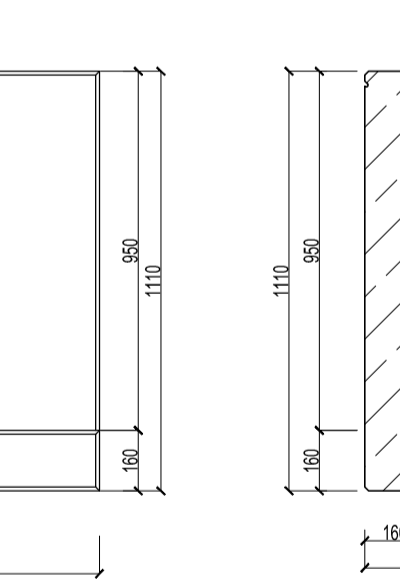
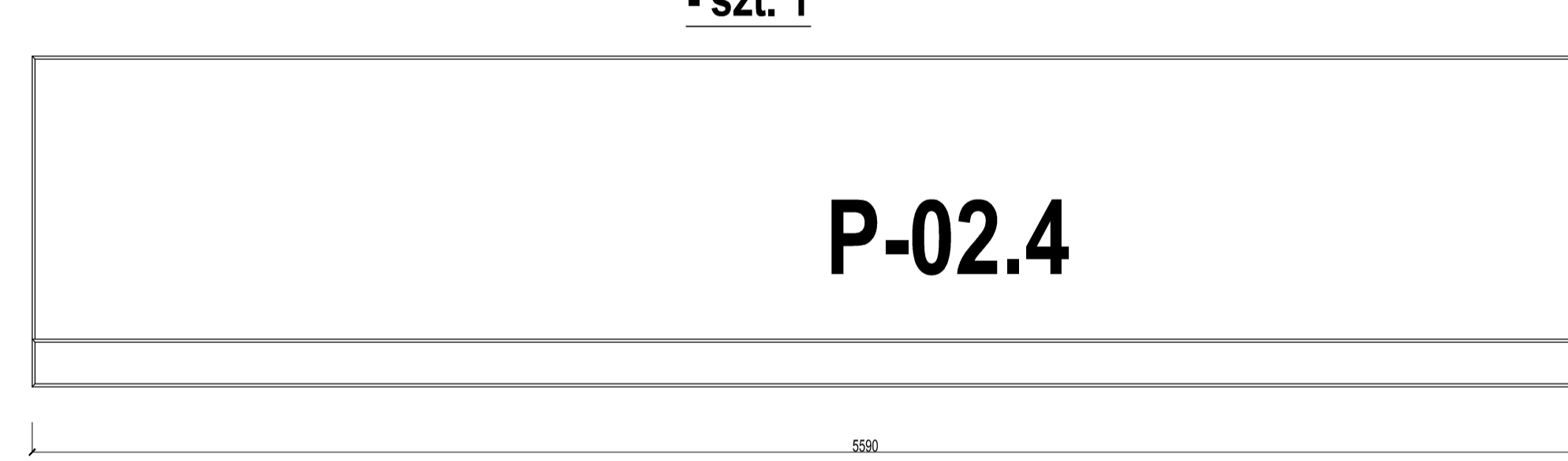
Prefabrykat poz. P-02.2
- szt. 3



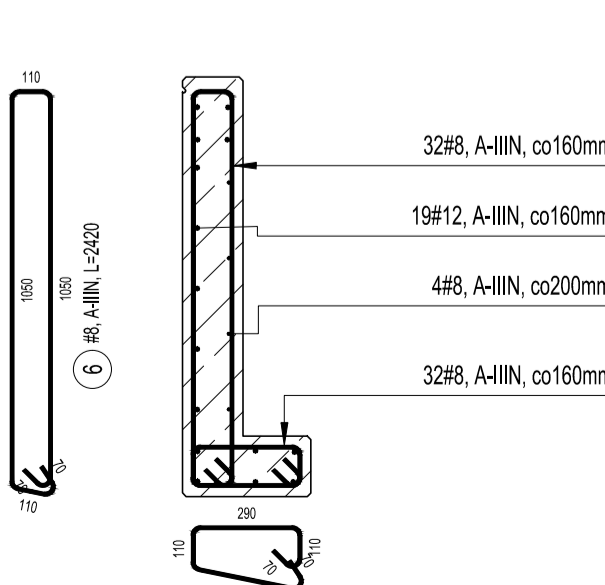
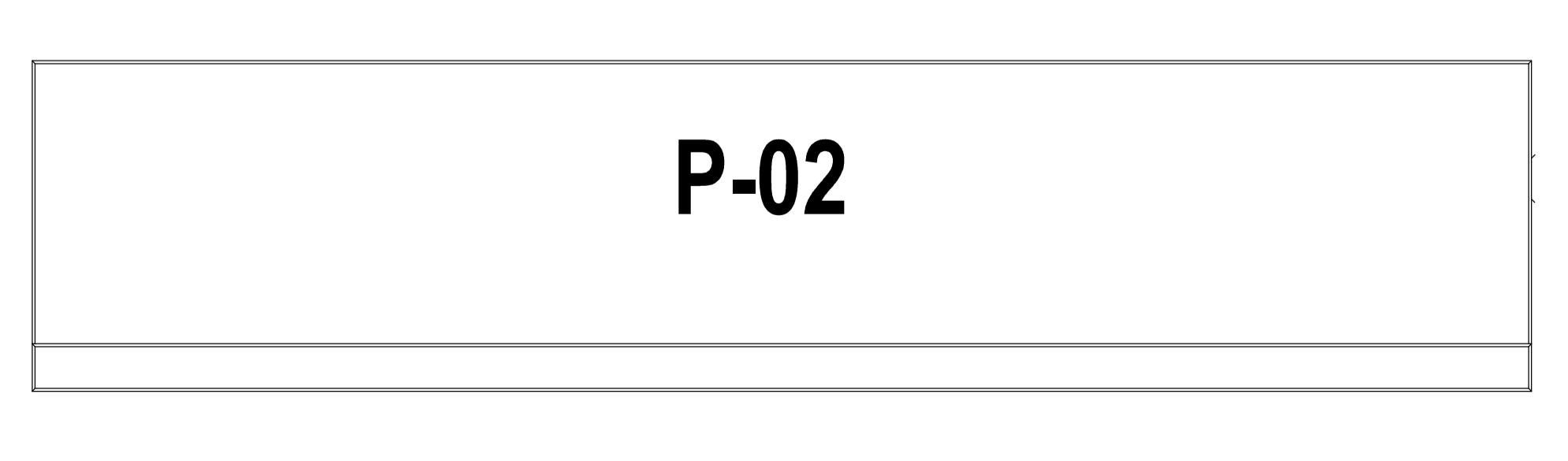
Prefabrykat poz. P-02.3
- szt. 1



Prefabrykat poz. P-02.4
- szt. 1

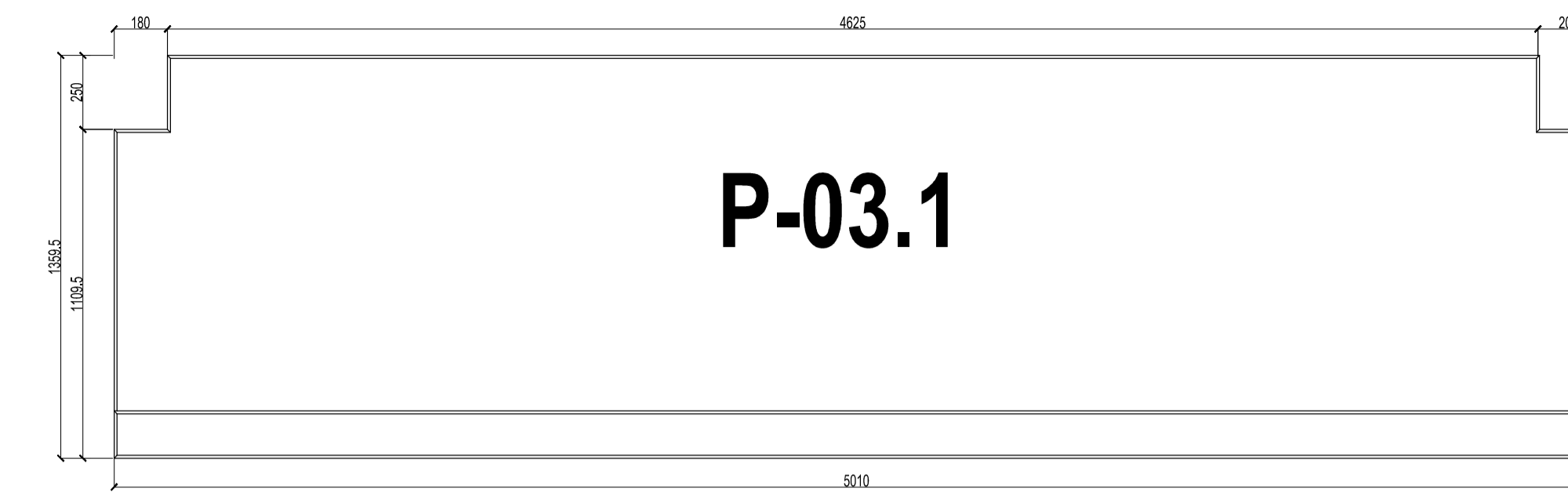


Prefabrykat poz. P-02
- wykonać łącznie szt. 5
(gabaryty rozprtrywać z rysunkiem szalunkowym)

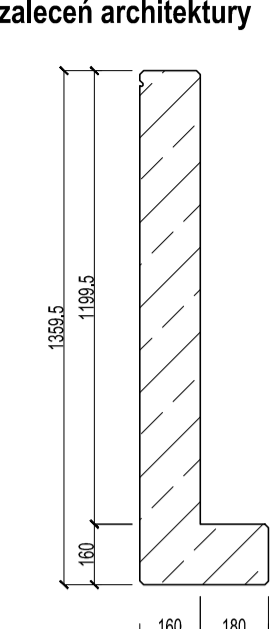


- 6) 328 A-IIIIN, co160mm
- 7) 18 A-IIIIN, L=500
- 8) 48 A-IIIIN, co200mm
- 9) 328 A-IIIIN, co160mm

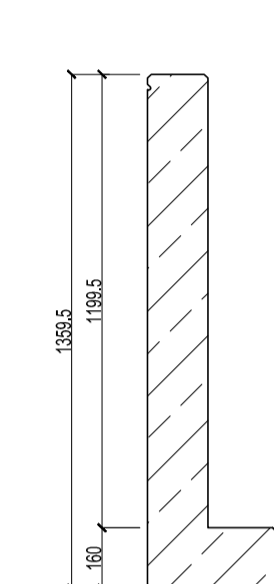
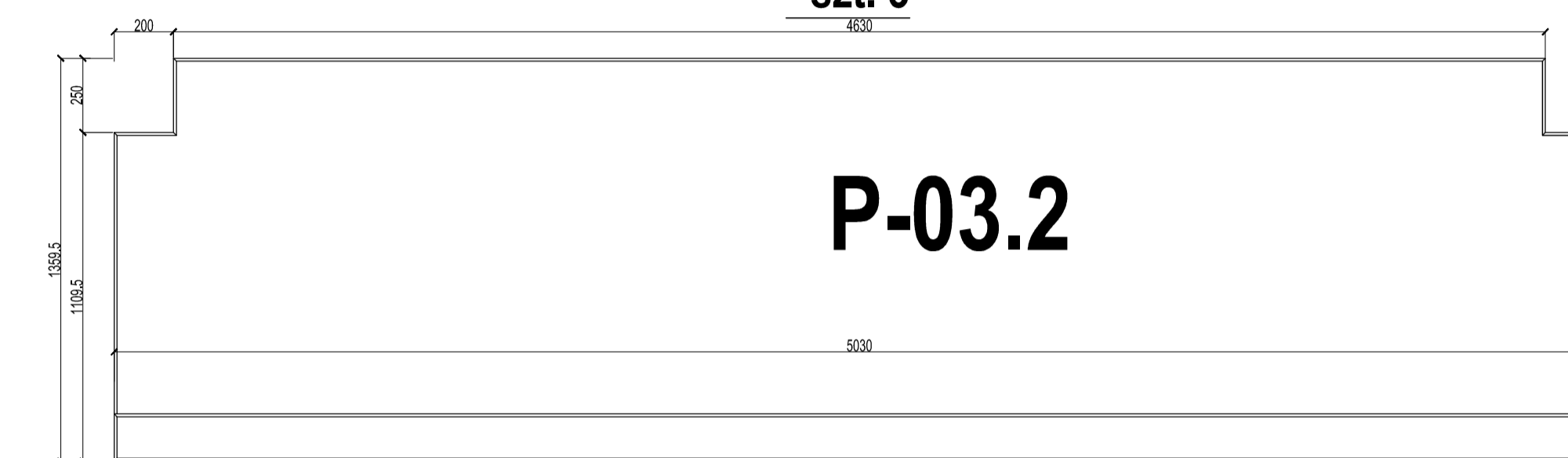
Prefabrykat poz. P-03.1
- szt. 1



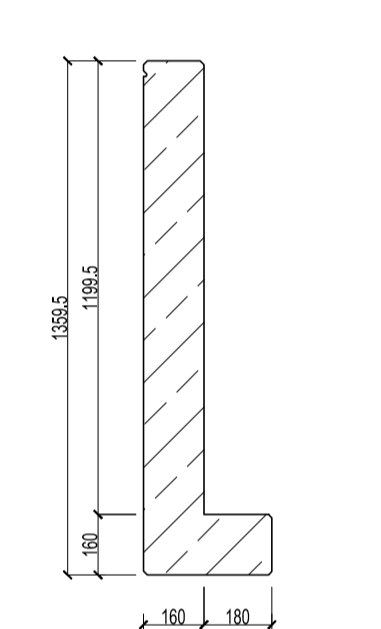
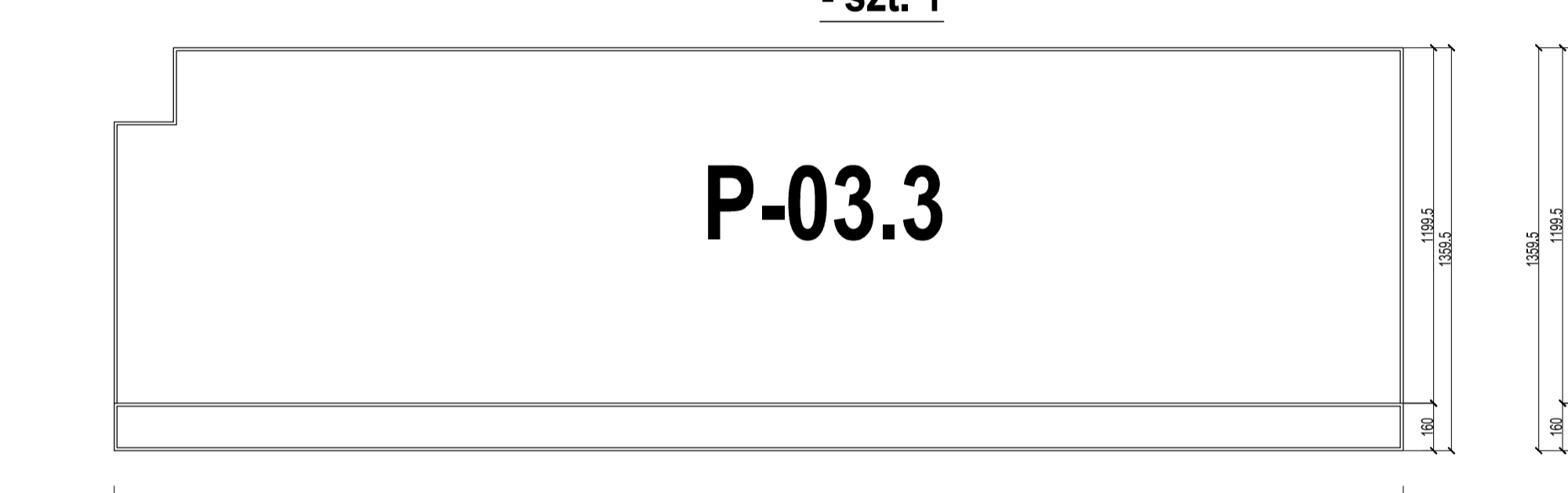
Sposób wykończenia części fakturowej oraz kolorystyka wg zaleceń architektury



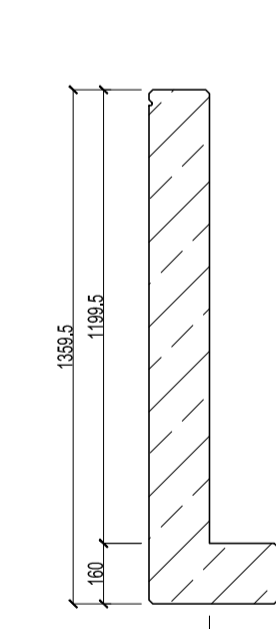
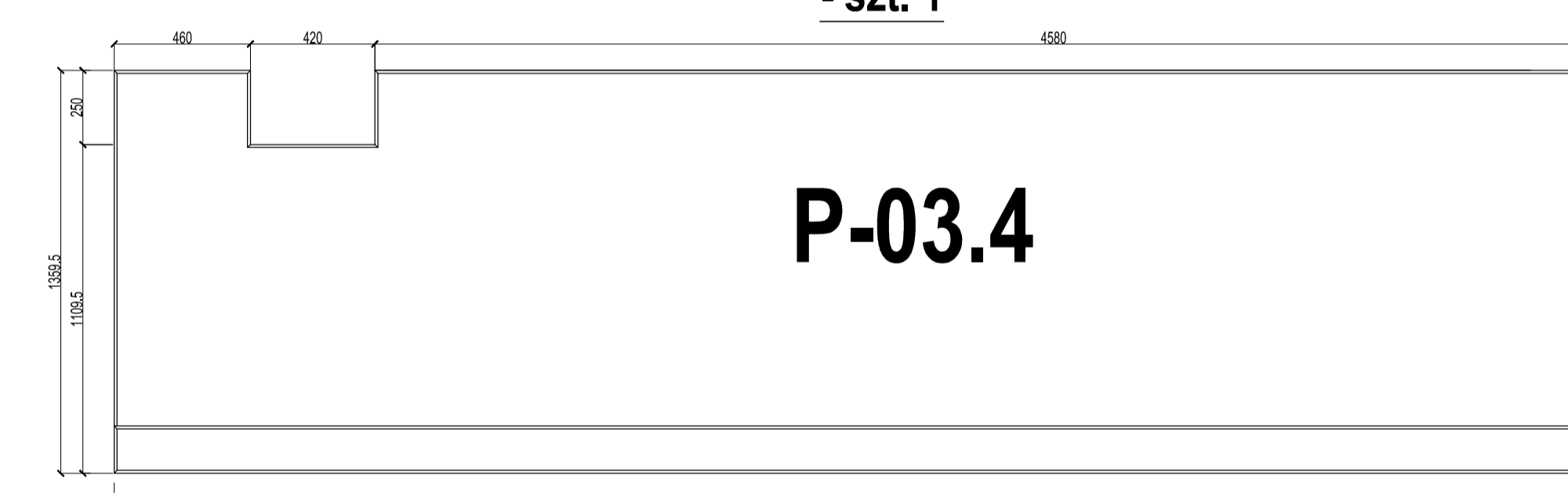
Prefabrykat poz. P-03.2
- szt. 3



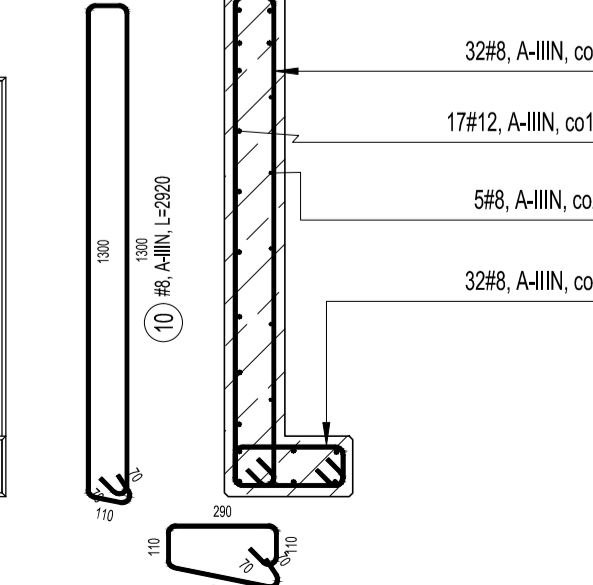
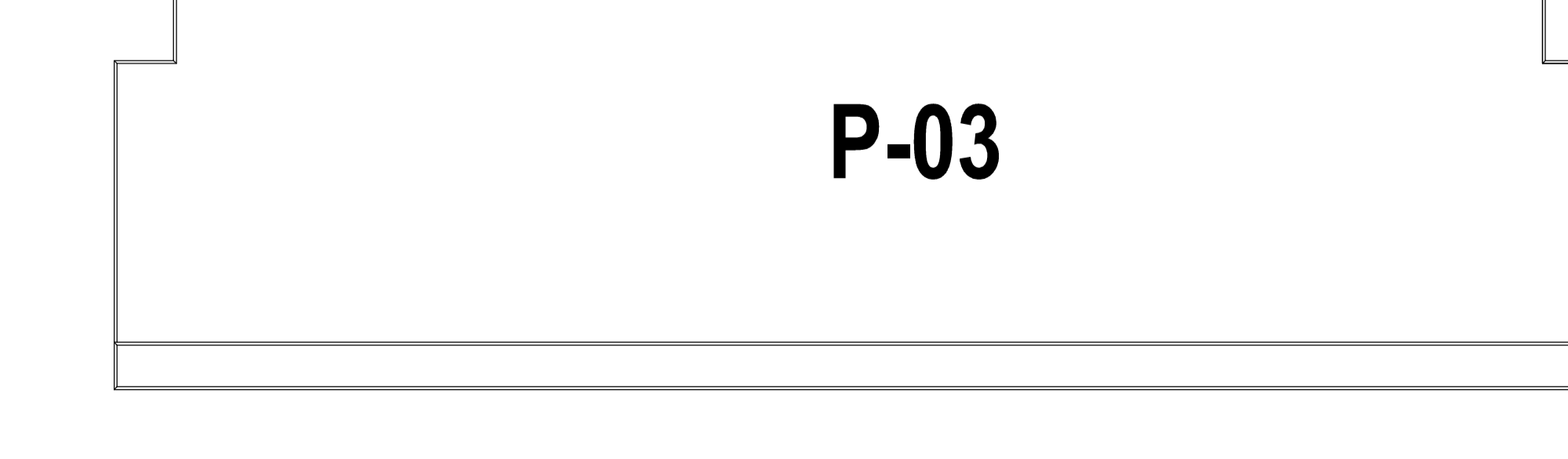
Prefabrykat poz. P-03.3
- szt. 1



Prefabrykat poz. P-03.4
- szt. 1



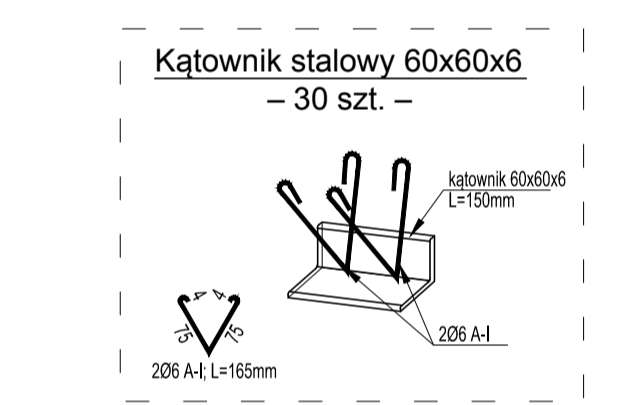
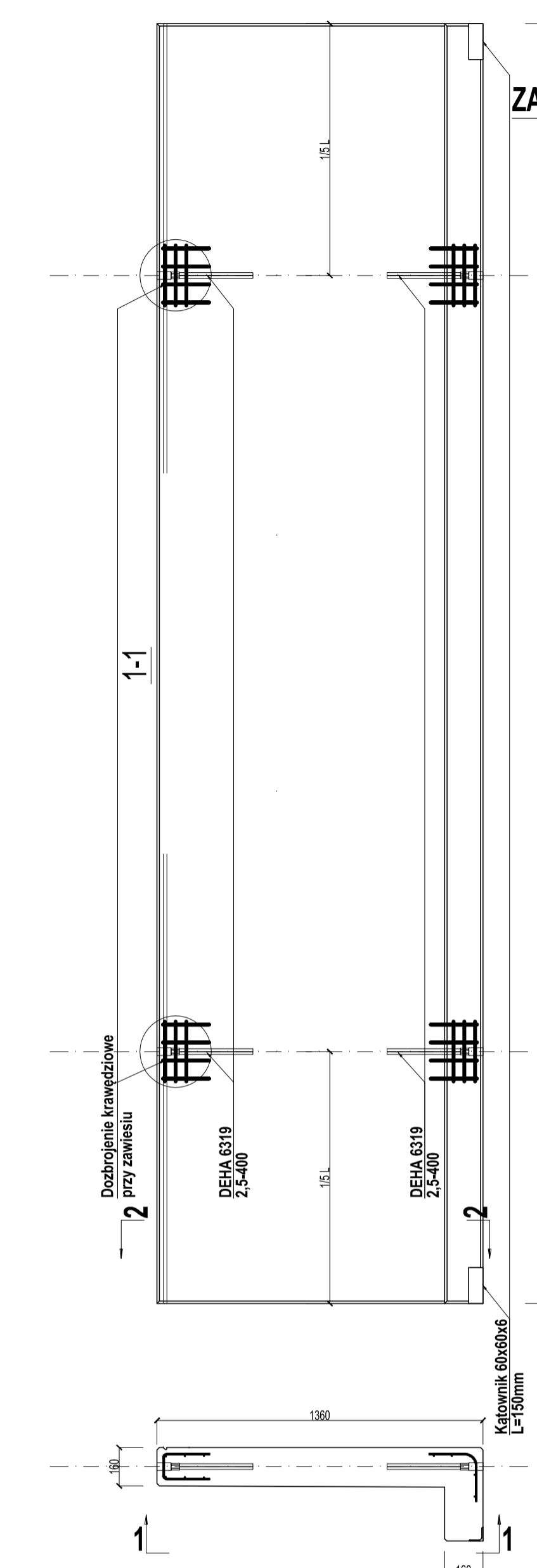
Prefabrykat poz. P-03
- wykonać łącznie szt. 5
(gabaryty rozprtrywać z rysunkiem szalunkowym)



- 10) 328 A-IIIIN, co160mm
- 11) 17812 A-IIIIN, co160mm
- 12) 58 A-IIIIN, co200mm
- 13) 328 A-IIIIN, co160mm

W PREFABRYKACH KATOWYCH WYKONAĆ SYSTEMOWE KOTWY MONTAŻOWE TYPU TULEJOWEGO (KOTEW PRETOWA) ZE STALI NIERDZEWNEJ NP FIRMY HALFEN DEHA SYSTEM HA O NÓSNOCI MIN 25 kN; GWINT Rd 24 USTYTUOWANE I DOBÓR KOTWY WG PRODUCENTA PREFABRYKATÓW DOBÓR GŁOWICY WG TECHNOLOGI PRODUCENTA KOTWY Ustytuowanie i dobór kotw wg producenta prefabrykatów

SCHEMAT ROZMIESZCZENIA ZAWIESI TRANSPORTOWYCH - skala 1:20



ZESTAWIENIE STALAJ ZBROJENIOWEJ					
Pos.	Stal A-IIIIN	Długość (mm)	liczba w kierunku	liczba w poprzeczności	Długość (liczba w m)
1	8	2400	32	5	387,20
2	12	4900	19	5	470,25
3	8	4900	4	20	98,00
4	8	3200	32	5	160,00
5	8	800	32	5	160,00
6	8	2400	32	5	387,20
7	12	4900	19	5	470,25
8	8	4900	4	20	98,00
9	8	900	32	5	144,00
10	8	2900	32	5	467,20
11	12	4900	17	5	420,75
12	8	4900	5	25	123,75
13	8	900	32	5	144,00
14	8	4900	20	15	180,00
Długość wg średnic (m)					2272,75
Masa 1 m zbrojenia (kg)					5,40
Masa łączna w kierunku (kg)					1238,50
Masa łączna w poprzeczności (kg)					2146,03
Ogółem (kg)					2146,03

BETON KONSTRUKCYJNY:
Klasa C30/37 - prefabrykaty

KONSYSTENCJA:
Płynna - wypełnienie styków prefabrykatów, o szerszym q>8 mm

OTULINY:
Elementy zbrojenia - wszystkie kratki 3x3 cm

STAL ZBROJENIOWA:
A-IIIIN, B500A-100 MPa

KLASA EKSPOZYCJI:
XC1 - dla wszystkich elementów zbrojenia

ZABEZPIECZENIA ELEM. BETONOWYCH:
Przebiegi zbrojenia - zgodnie z gabarytami betonu wg opisu technicznego

STAL KSZTAŁTOWA:
Klasa S235 - zgodnie z tablicą, elementy konstrukcyjne zbrojenia

ZABEZPIECZENIA PRZECIWPÓZAROWE ELEMENTÓW PREFABRYKOWANYCH:
REI 60

UWAGA:
PRZED PRZYGOTOWANIEM PRODUKCJI WSZYSTKIE WYMIARY POTWIERDZIĆ Z NATURY

DBA pracownia architektoniczna
ul. Podgórska 5, 72-003 Dobro
tel. 014 885 51 41, fax 014 885 51 48, e-mail: 014 885 51 40
e-mail: biuro@dba-architekci.pl, www.dba-architekci.pl

Prefabrykaty
Rysunek szalunkowo-zbrojeniowy

Skala: 1:20, Data: 01.2016, Projektant: K.2.31a