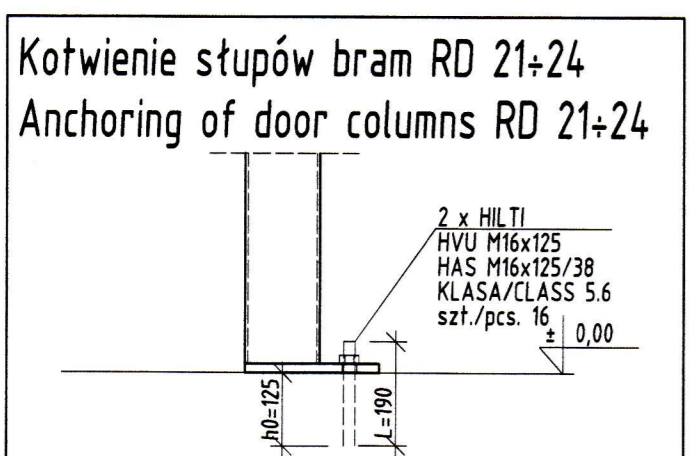
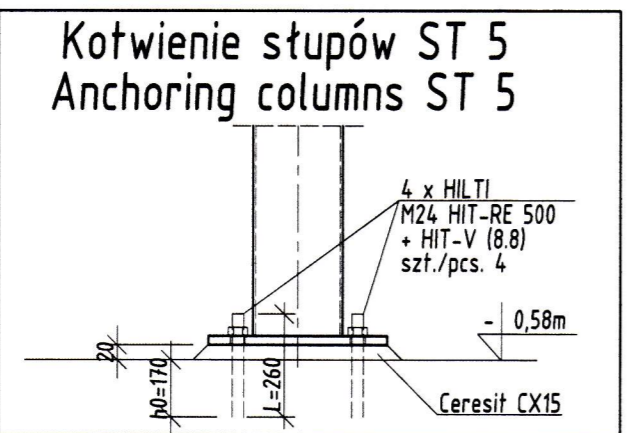
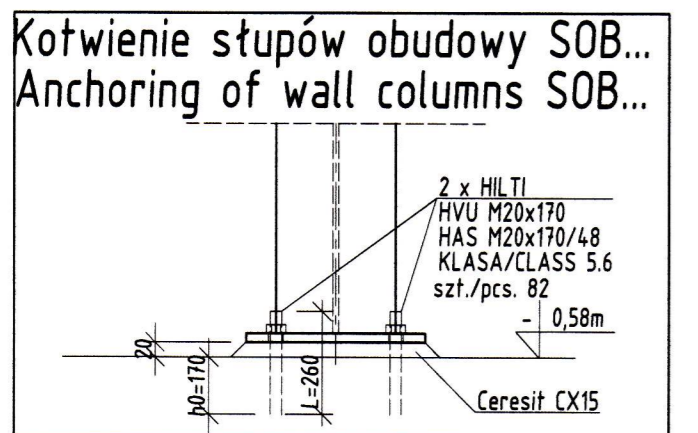
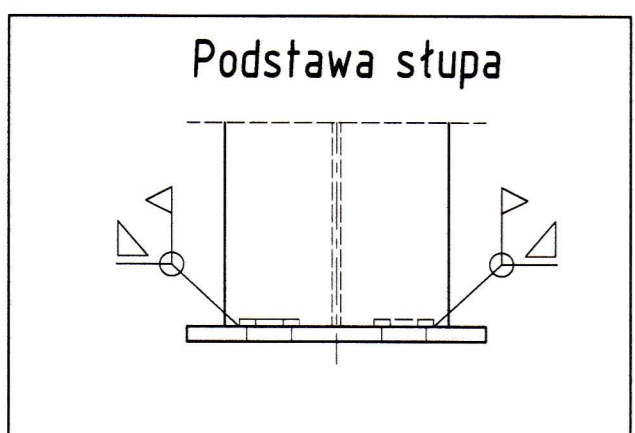


Śruby M16 klasy HR 10.9, łączące elementy dokręcać momentem dociskowym Mv=250Nm.  
Bolts M16 class HR 10.9, connecting elements torque the clamping Mv=250Nm.

Śruby M20 klasy HR 10.9, łączące elementy dokręcać momentem dociskowym Mv=450Nm.  
Bolts M20 class HR 10.9, connecting elements torque the clamping Mv=450Nm.

Śruby M24 klasy HR 10.9, łączące elementy dokręcać momentem dociskowym Mv=800Nm.  
Bolts M24 class HR 10.9, connecting elements torque the clamping Mv=800Nm.

ELEMENTY STP... i T... NALEŻY ŁĄCZYĆ Z INNYMI ELEMENTAMI ZA POMOCĄ POJEDYŃCZYCH ŚRUB I PODWÓJNYCH NAKRĘTEK.  
ELEMENTS STP... and T... MUST CONNECT WITH OTHER ELEMENTS WITH SINGLE BOLTS AND DOUBLE NUTS.



**SPPOINY NIEOPISANE:**

- Elementy łączyć ze sobą na ich całej długości przylegania za pomocą spoin czołowych lub pachwinowo-obwodowych.
- Grubość spoin pachwinowych "a" w zależności od rodzaju łączonych elementów:
  - rura z rurą: a = grubość ścianki cieńszego z łączonych elementów,
  - blacha lub kształtownik walcowany z rurą: a = grubość ścianki rury lecz nie więcej niż 0,7 grubości blachy lub kształownika,
  - pozostałe elementy: a = 0,7 grubości cieńszego z łączonych elementów
- Spoiny czołowe stosować o pełnym przekroju cieńszego elementu.
- Poziom akceptacji jakości spoin opisanych na szczegółach - B, nieopisanych - C, wg PN-EN ISO 5817.

**DESCRIPTION OF WELD:**

- The elements connect together along their whole length of adhesion by means of butt welds and fillet welds peripheral.
- Thickness of joints "a" use depending on the type of connected elements:
  - pipe with a pipe, a = thinner wall thickness of connected elements,
  - sheet or rolled section with pipe, "a" = pipe wall thickness but not more than 0,7 of a sheet thickness of the profile,
  - other elements, a = 0,7 the thickness of the thinner elements concatenated
- Butt welds use of full section of thinner element.
- The level of acceptance of the quality of welds described on details - B, undescribed - C, according to PN-EN ISO 5817.

**UWAGI:**

- Stal S355, klasa wykonania konstrukcji EXC2 wg PN-EN 1090-2,
- Elementy oczyszczone w procesie szrotowania do stopnia czystości SA 2 1/2
- Chrońna antykorozyjna - malowanie zestawem farb do klasy korozyjności C2H wg PN-EN ISO 12944.
- Wskazane elementy zabezpieczyć przeciwniowocno do R60.

**ŁĄCZNIKI:**

- Śruby klasy 8.8 zgodnie z ISO4014, ocynkowane.
- Śruby klasy 10.9 zgodnie z DIN6914, ocynkowane, zestawy HV smarowane MoS2.

**REMARKS:**

- Steel S355, class of steel construction EXC2 according to PN-EN 1090-2
- Construction components are purified in the process of blasting to grade SA 2 1/2
- Corrosion protection - painting a set of paints for corrosivity class C2H according to PN-EN ISO 12944.
- Indicated elements must be fire protect to R60.

**CONNECTORS:**

- Bolts class 8.8 according to ISO4014, galvanized.
- Bolts class 10.9 according to DIN6914, galvanized, HV complete kits MoS2 lubricated.

23/11/2017  
Kleifar 2, Vestm. egjal.  
**LOTA**  
www.lota.is · lota@lota.is  
Módur G. G. G.  
kt 120556-2749.

Rev A-Dodano detal kotwienia

<b>INVESTOR</b>	Yabimo sp. z o.o. Services sp.k. ul. Konarskiego 9, 33-100 Tarnów tel./fax:+48 14 636-00-59 E-Mail:info@yabimo.com
<b>PROJECT</b>	YS/2016/789. Frysfigeymslan (cold storage)
<b>OBJECT</b>	RYŚUNEK MONTAŻOWY / MOUNTING DRAWING
<b>STADIUM</b>	SHOP DRAWINGS
<b>MATERIAL</b>	Steel-S355
<b>BOLTS</b>	10.9-A, 8.8-B
<b>DATA</b>	03.10.2016
<b>SCALE</b>	1:100
<b>FORMAT</b>	A1 Nr DWG: 02
<b>REV</b>	A