



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

Połączenia doczołowe profili z blachami czotowymi wykonać i kontrolować defektoskopowo wg załączonego schematu.
Butt connections profiles with frontal plates to execute and controlled by defescope to the wiring diagram.

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

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

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

SPOINY 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 kształtownika;
 - 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, undscribed - 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 ½
- Ochrona antykorozyjna - malowanie zestawem farb do klasy korozyjności C2H wg PN-EN ISO 12944.
- Wskazane elementy zabezpieczyć przeciwniowowo do R60.

ŁACZNIKI:

- 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 ½
- 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, Vostm. egjed.
LOTA
www.lota.is - lota@lota.is
Arkadiusz Ostap
tel. 120556-2749

Rev A-Dodano detale

INVESTOR	Yabimo sp. z o.o. Services sp.k. Ul. Konarskiego 9 33-100 Tarnów		
PROJECT	YS/2016/789, Frystigeymslan (cold storage)		
OBJECT	Widok A10		
mgr inż. Arkadiusz Ostap	STADIUM: SHOP DRAWINGS		
This drawing is the property of YABIMO It must not be copied or used without written consent of the Organization and must be returned on request		MATERIAL: Steel-S355	
		BOLTS:	
		DATA: 23.09.2016	SCALE: 1:10/20
		FORMAT: ax	Nr DWG: 016 REV: A