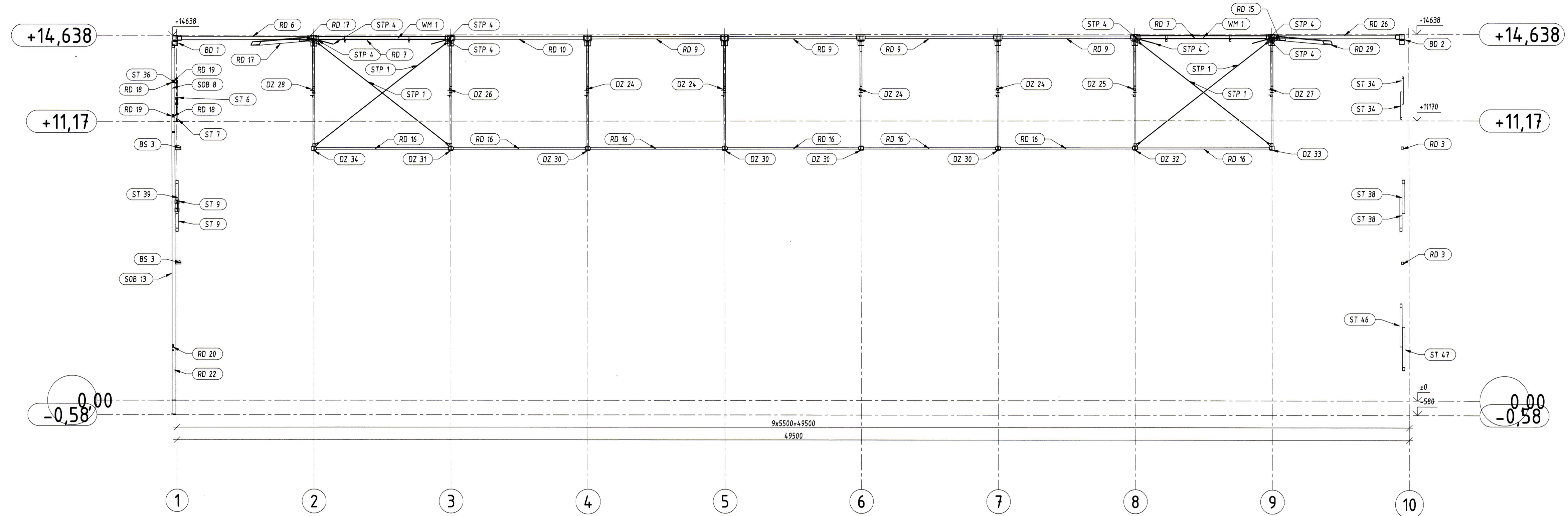
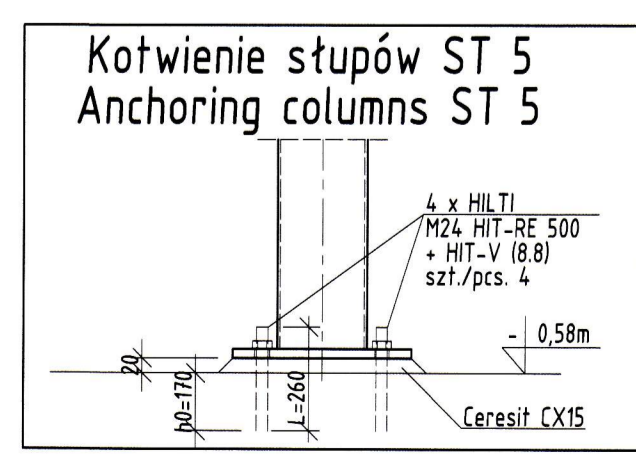
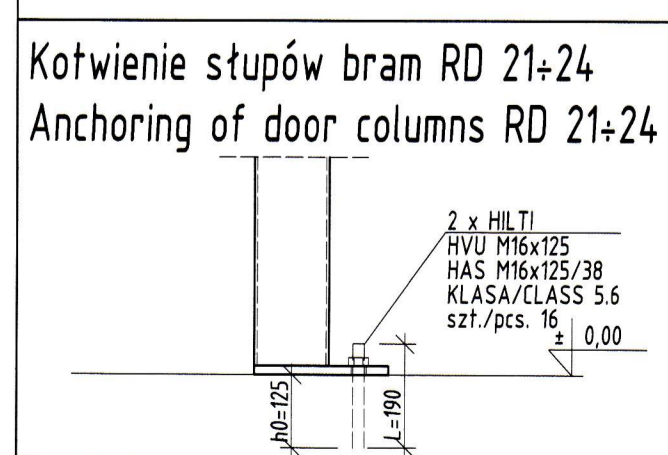
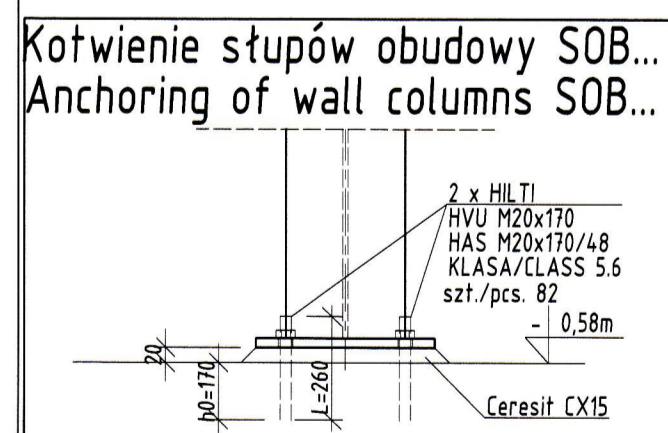
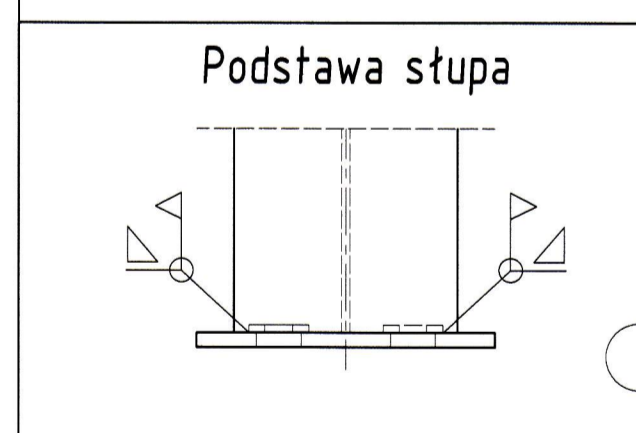
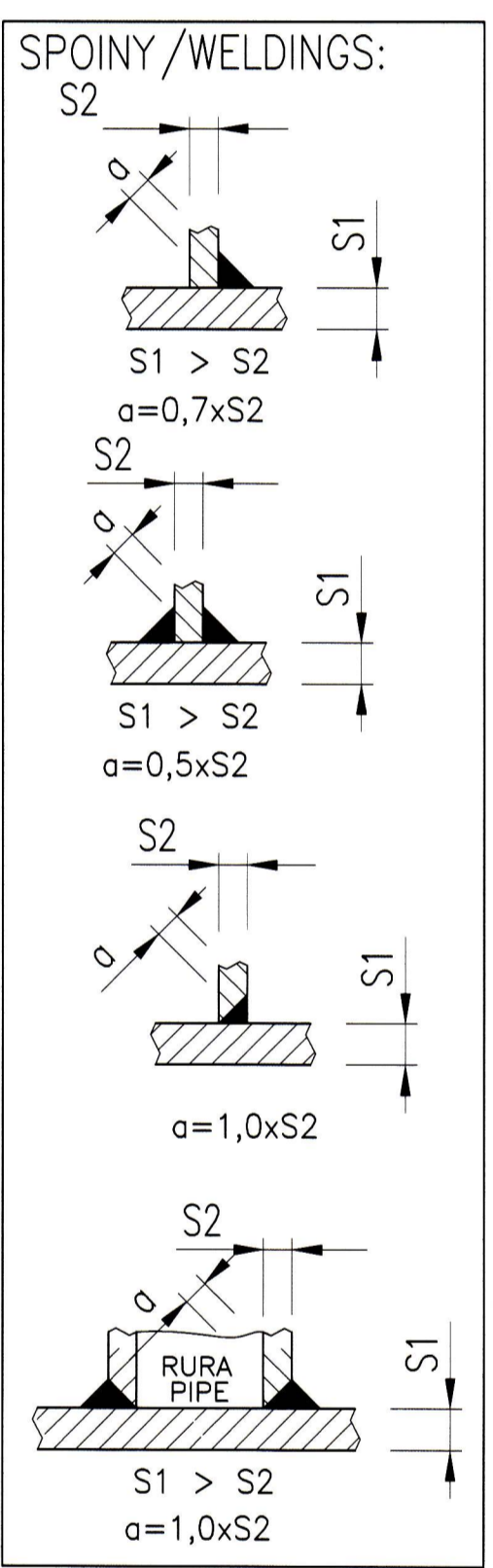
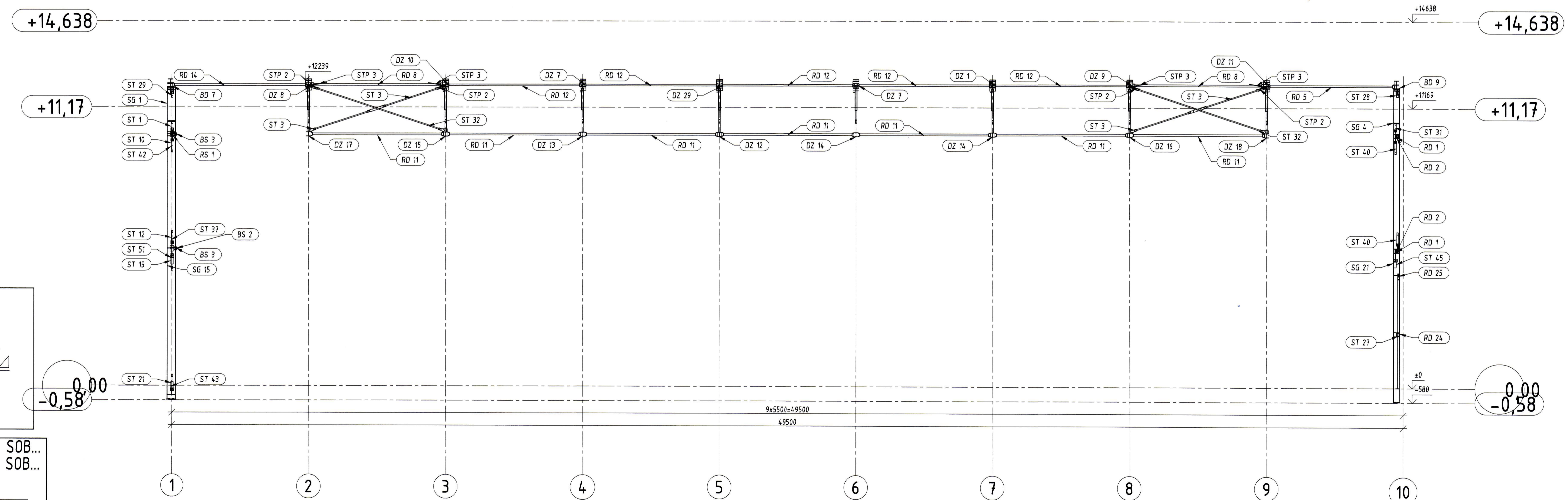


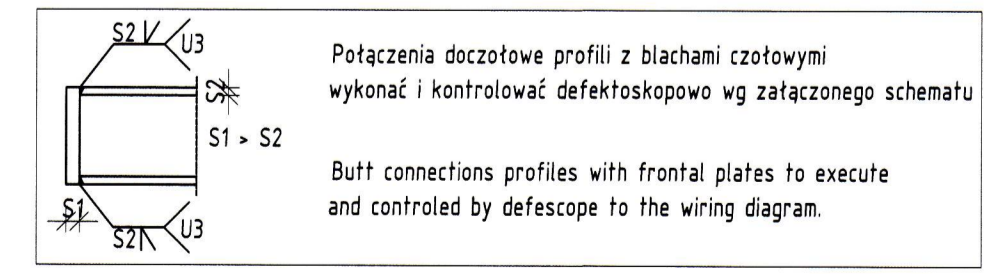
A13 - A13



A14 - A14



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.



Śręby 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.

Śręby 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.

Śręby 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.

**SPOINY NIEOPISANE:**

- Elementy łączyć ze sobą na ich całej długości przylegania za pomocą spoin. czotowych 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 czotowe 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 srurowania do stopnia czystości SA 2 1/2
- Ochrona antykorozyjna - malowanie zestawem farb do klasy korozyjności C2H wg PN-EN ISO 12944.
- Wskazane elementy zabezpieczyć przeciwoogniowo 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.

23/1 2017  
Kleifar 2, Vestm.egjar

**LOTA**  
www.lota.is - lota@lota.is  
Andrius Lotva  
t. 120 556 2749

Rew 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 A13 i A14		
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	
DATA: 23.09.2016		SCALE: 1:10/20	
FORMAT: AX		№ DWG: 018 REV: A	