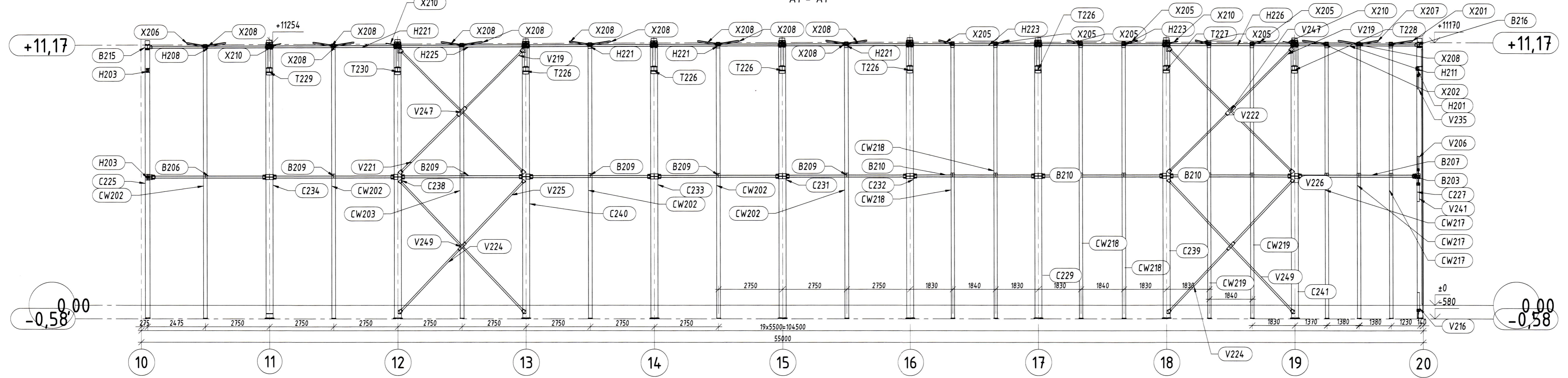
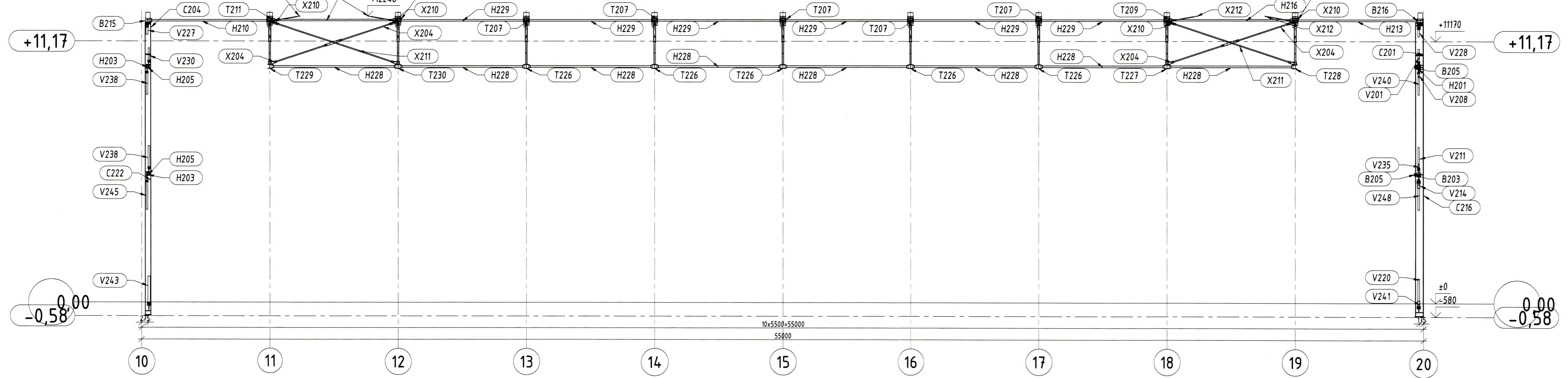


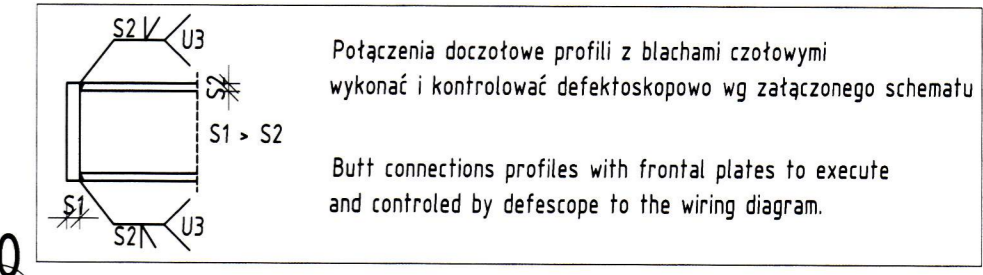
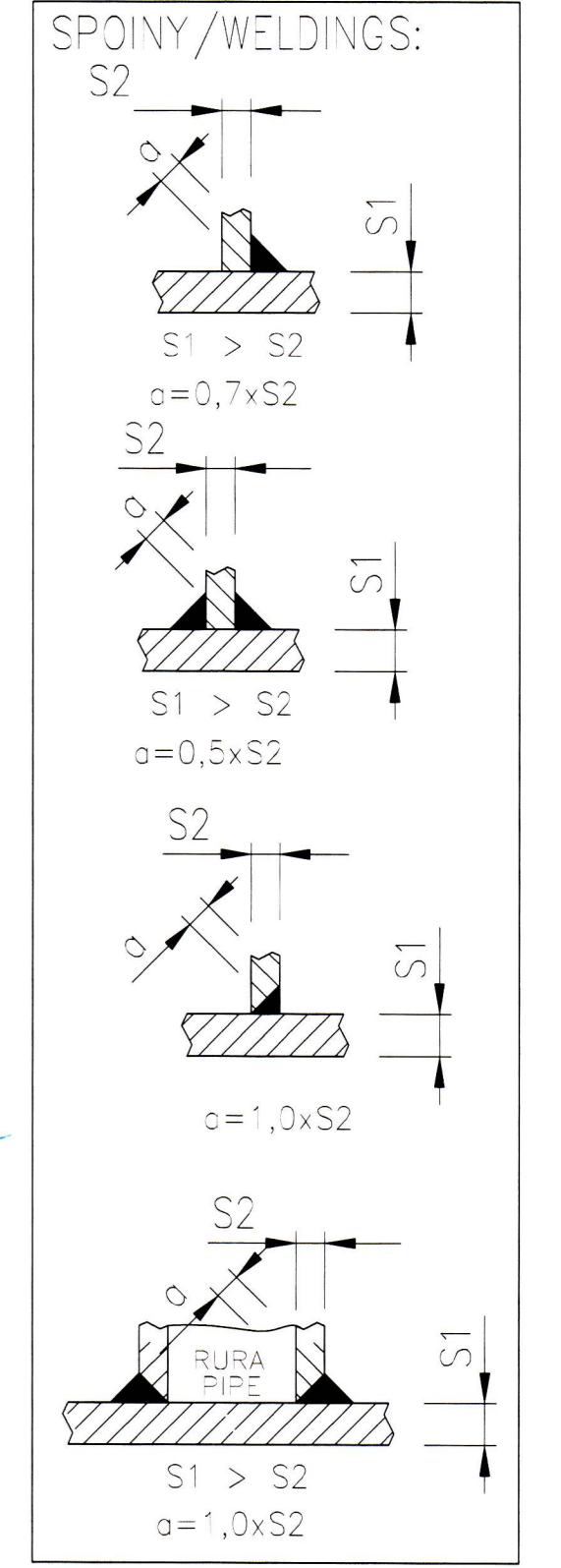
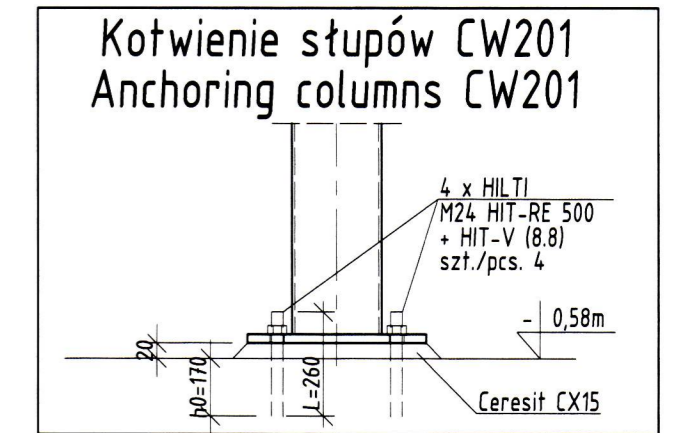
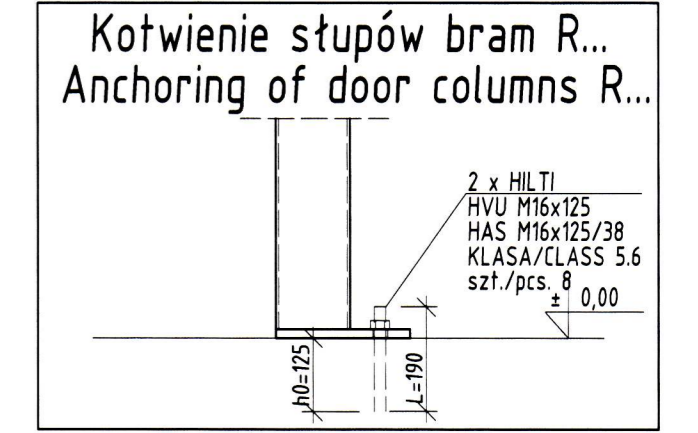
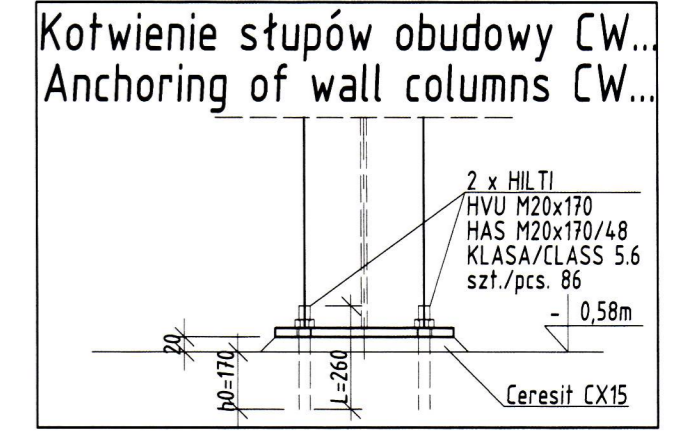
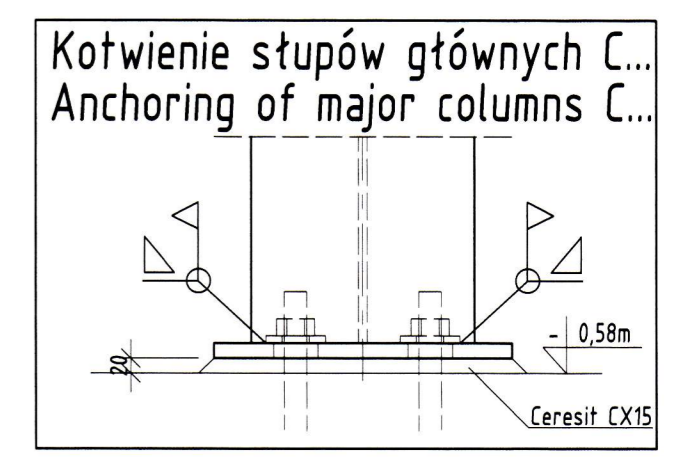
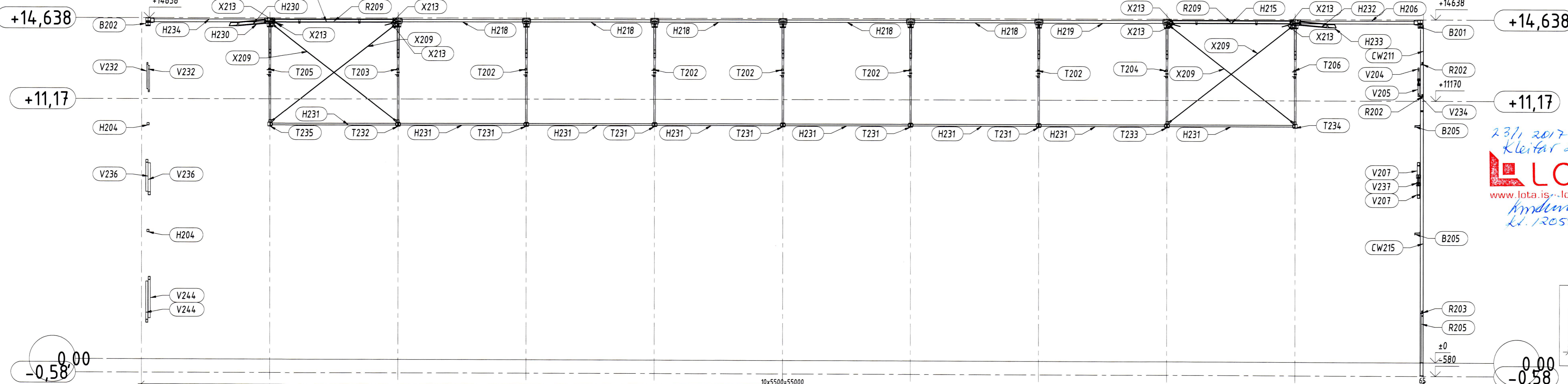
A1 - A1



A2 - A2



A3 - A3



ELEMENTY X201-X213 NALEŻY ŁĄCZYĆ Z INNYMI ELEMENTAMI ZA POMOCĄ POJEDYNYCH ŚRUB I PODWÓJNYCH NAKRETEK.
ELEMENTS X201-X213 MUST CONNECT WITH OTHER ELEMENTS WITH SINGLE BOLTS AND DOUBLE NUTS.

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.

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= grubości 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 sruutowania 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
Kleitar 2, Vostm.ejpar

LOTA
www.lota.is - lota@lota.is
Krzysztof Lota
t. 20556-2749

INVESTOR	Yabimo sp. z o.o. Services sp.k.		
PROJECT	YS/2016/789, Frystygiemslan (cold storage)		
OBJECT	WIDKI A1 - A3 / VIEWS A1 - A3		
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:	10.9-A, 8.8-B		
DATA:	05.10.2016	SCALE:	1:100
FORMAT:	A1	Nr DWG:	202
REV:			