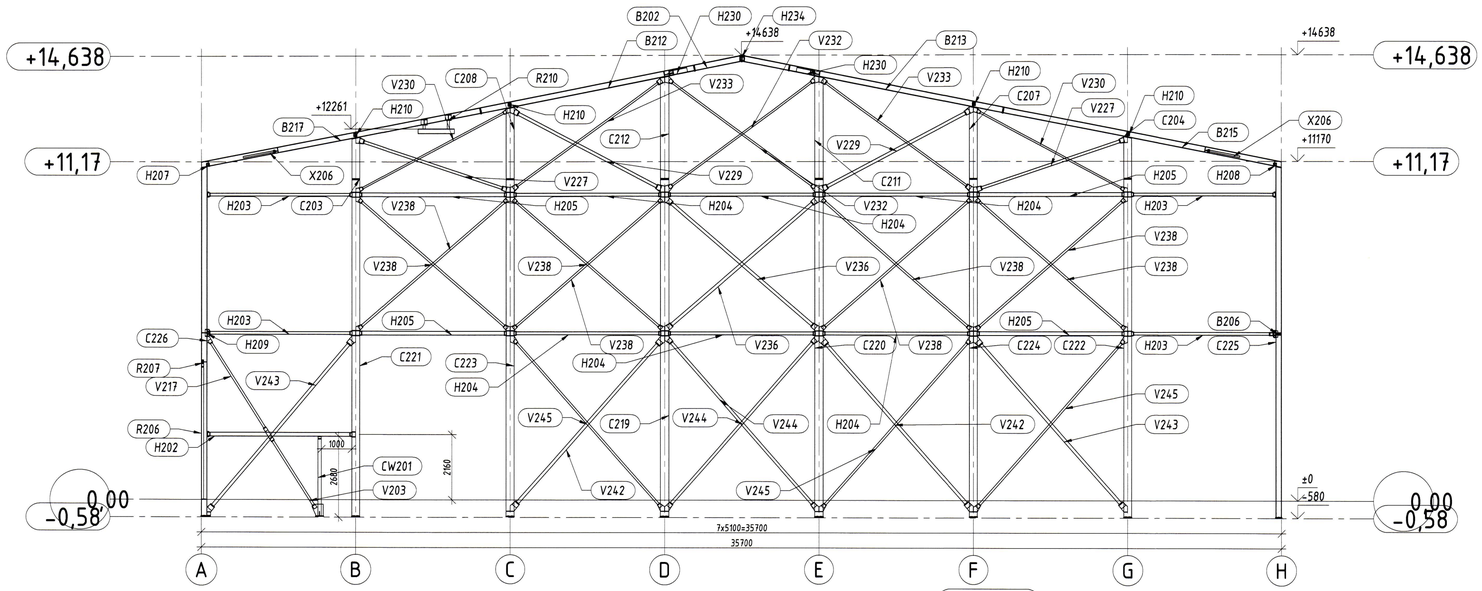
A6 - A6



SPOINY NIEOPISANE:

1) Elementy łączyć ze sobą na ich całej długości przylegania za pomocą spoin czołowych lub pachwinowo-obwodowych.
2) Grubości spoin pachwinowych "a" w zależności od rodzaju łączonych elementów:
   - rura z rurą; a= grubości 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
3) Spoiny czołowe stosować o pełnym przekroju cieńszego elementu.
4) Poziom akceptacji jakości spoin opisanych na szczegółach – B, nieopisanych – C, wg PN-EN ISO 5817.

UWAGI:

1) Stal S355, klasa wykonania konstrukcji EXC2 wg PN-EN 1090-2,
2) Elemenenty oczyszczone w procesie śrutowania do stopnia czystości SA 2 ½
3) Ochrona antykorozyjna – malowanie zestawem farb do klasy korozyjności C2H wg PN-EN ISO 12944.
4) Wskazane elementy zabezpieczyć przeciwogniowowo do R60.

ŁĄCZNIKI:

1) Śruby klasy 8.8 zgodnie z ISO4014, ocynkowane.
2) Śruby klasy 10.9 zgodnie z DIN6914, ocynkowane, zestawy HV smarowane MoS2.

DESCRIPTION OF WELD:

1) The elements connect together along their whole lenght of adhesion by means of butt welds and fillet welds peripheral.
2) 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
3) Butt welds use of full section of thinner element.
4) The level of acceptance of the quality of welds described on details – B, undescribed – C, according to PN-EN ISO 5817.

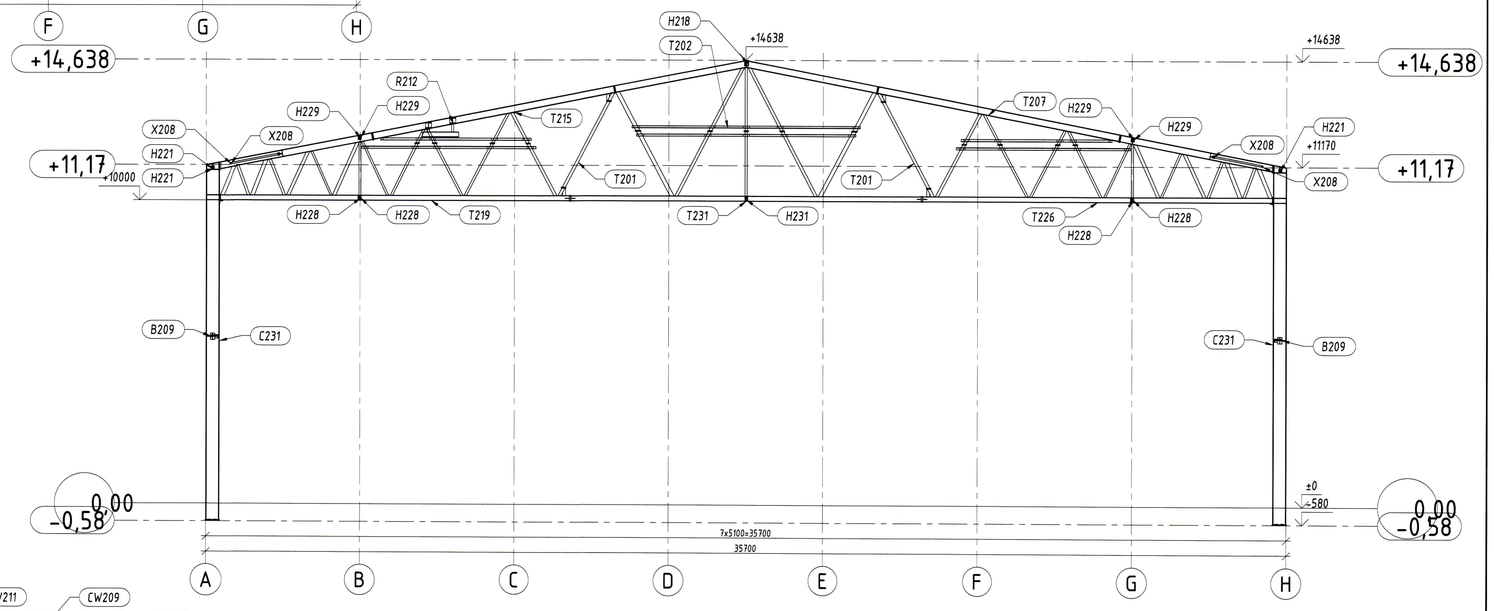
REMARKS:

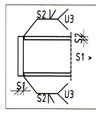
1) Steel S355, class of steel contruction EXC2 according to PN-EN 1090-2
2) Construction components are purified in the process of blasting to grade SA 2 ½
3) Corrosion protection – painting a set of paints for corrosivity class C2H according to PN-EN ISO 12944.
4) Indicated elements must be fire protect to R60.

CONNECTORS:

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

A7 - A7



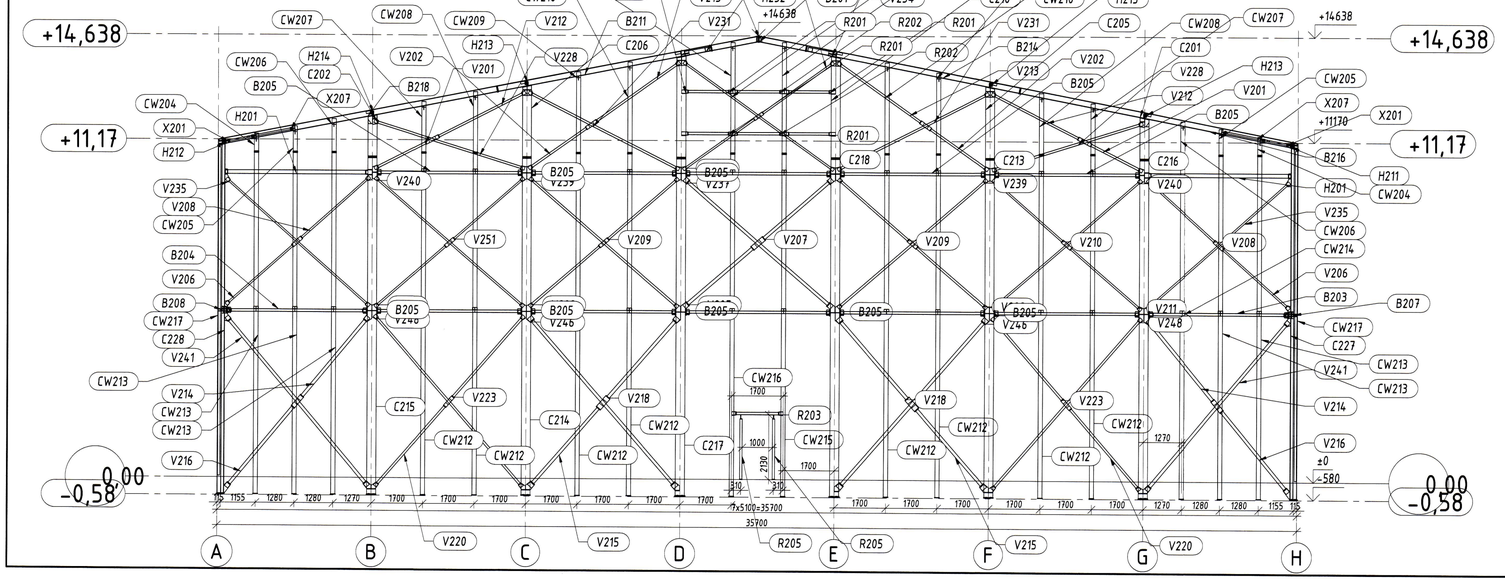


Połączenia doczołowe profili z blachami czołowymi wykonać i kontrolować defektoskopowo wg załączonego schematu

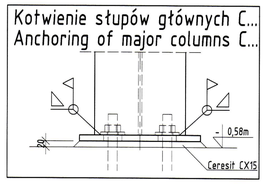
Butt connections profiles with frontal plates to execute and controled by defescope to the wiring diagram.

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.

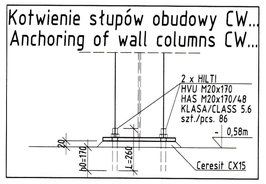
A8 - A8



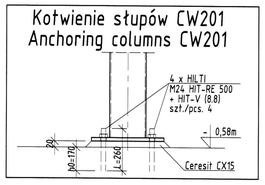
Kotwienie słupów głównych C... Anchoring of major columns C...



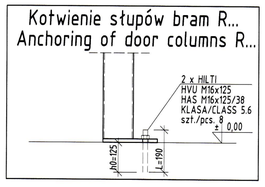
Kotwienie słupów obudowy CW... Anchoring of wall columns CW...



Kotwienie słupów CW201 Anchoring columns CW201



Kotwienie słupów bram R... Anchoring of door columns R...



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

231/2017
Kleifar 2, Vestm. eyjar
LOTA
www.lota.is · lota@lota.is
Kt. 120556-2749

INVESTOR	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
PROJECT	YS/2016/789, Frystigeymslan (cold storage)
OBJECT	WIDKI A6 - A8 / VIEWS A6 - A8
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: 204 REV: -