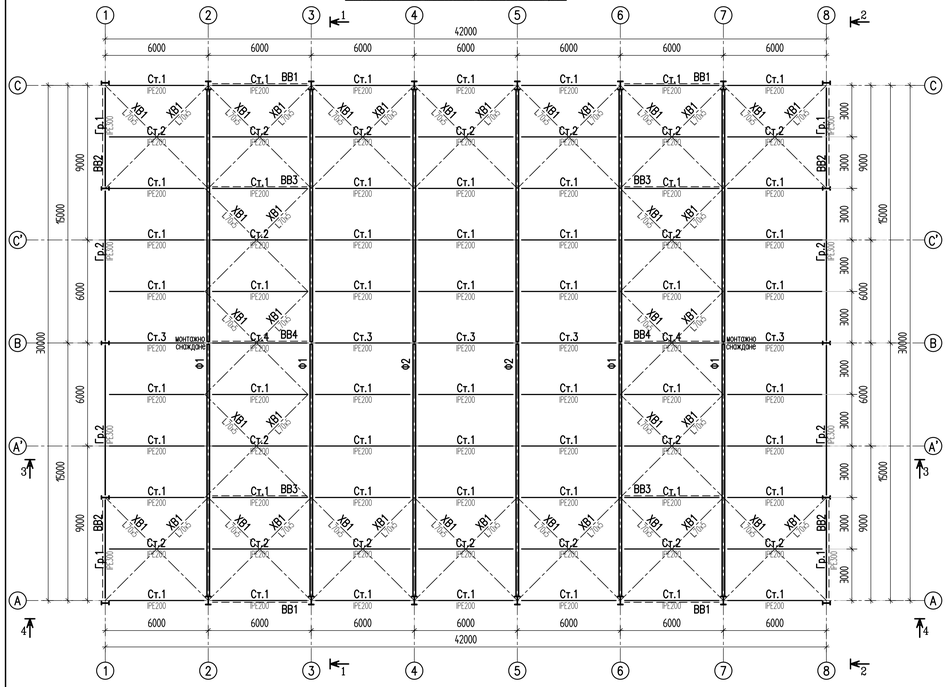
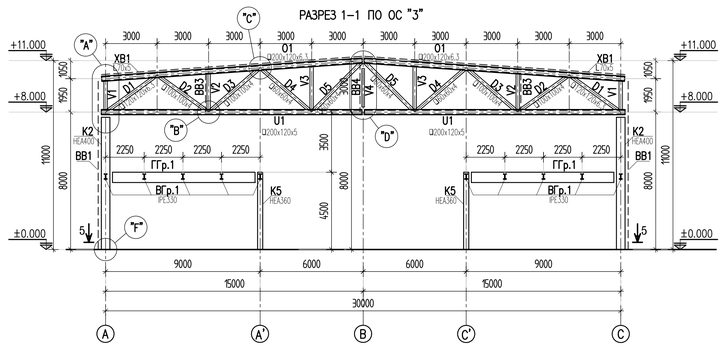
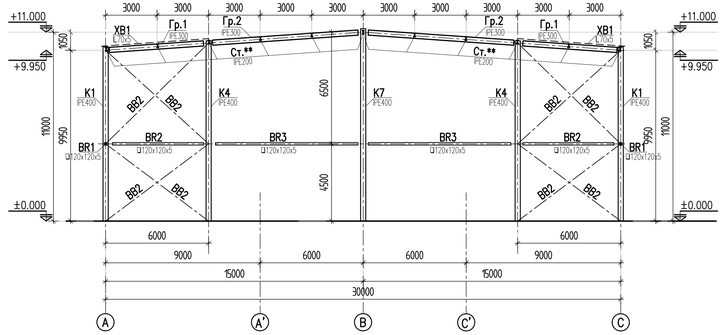
МОНТАЖНА СХЕМА ПОКРИВНА КОНСТРУКЦИЯ



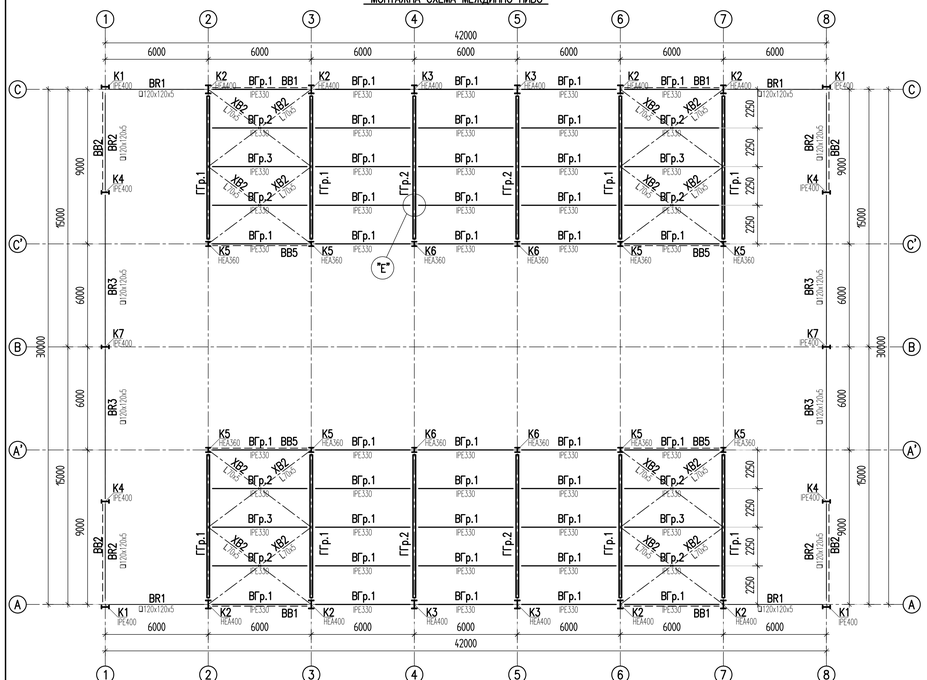
РАЗРЕЗ 1–1 ПО ОС "3"



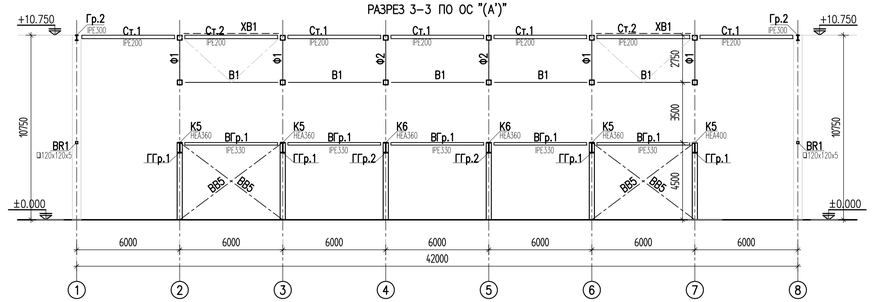
ИЗГЛЕД 2–2 ПО ОС "8"



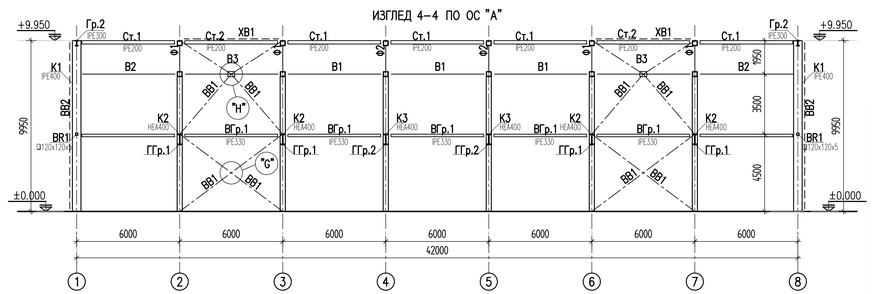
МОНТАЖНА СХЕМА МЕЖДИННО НИВО



РАЗРЕЗ 3–3 ПО ОС "(A')"



ИЗГЛЕД 4–4 ПО ОС "A"



З А Б Е Л Е Ж К И:

1. Кота ±0,00=524,00.
2. Всички размери, с изключение на допълнително указаните са в [mm].
3. Материали:
   3.1. Нелегирани качествени конструкционни стомани според класификацията в БДС EN 10020: 2002, в съответствие с EN 10027–1: 2005:
   – Конструкционна стомана за горещовалцувани плоски продукти – Марка S355JR по БДС EN 10025–2: 2005;
   – Конструкционна стомана за горещовалцувани плоски и линейни продукти (с изключение на кухи профили) – Марки S275JR, S235JR по БДС EN 10025–2: 2005;
   – Конструкционна стомана за горещообработени кухи профили – Марки S235JRH по БДС EN 10210–1: 2006.
   3.2. Продукти от конструкционна стомана, в съответствие с БДС EN 10079: 2008:
   – Гоещовалцувани I–профили – по Euronorm 19: 1957, съответстващи на БДС EN 10034: 2001;
   – Горещовалцувани ъглови профили (L–профили) – по БДС EN 10056–1: 1999 съответстващи на БДС EN 10056–2: 1999;
   – Горещообработени конструкционни кухи профили – безшевни по БДС EN 10210–2: 2006, съвместно с БДС EN 10210–1: 2006;
   – Горещовалцувани стоманени листове – съответстващи на БДС EN 10029: 2011.
   3.3. Да се спазват общите технически условия за доставка на продукти от стомана дадени в БДС EN 10021: 2008.
4. Заварчни материали:
   – Обмазани електроди за ръчно електродъгово заваряване – ISO 2560–A – E 42 5 B 42 H5 по БДС EN ISO 2560: 2010 (E50A по отменен БДС);
   – Електроден тел – по БДС EN ISO 14171: 2011 за подфлюсово заваряване;
   – Електроден тел – по БДС EN ISO 14341: 2011 при заваряване в защитена газова среда;
   – Флюси за подфлюсово заваряване – по БДС EN ISO 14174: 2012;
   – Защитен газ – по БДС EN ISO 14175: 2009;
   – Тръбни електроди с флюсов пълнеж – по БДС EN ISO 17632: 2009.
5. Процесите на заваряване да съответстват на БДС EN ISO 4063: 2011.
6. Да се спазват общите изисквания за заваряване на продуктите дадени в БДС EN 1011–1: 2009 и БДС EN 1011–2: 2006.
7. Препоръчва се по–ъгите от 2m заводски заварчни шевове да се изпълнят в среда от въглероден двуокис, а по–дългите от 2m шевове на съставните сечения да се изпълнят на автоматична подфлюсова заварка.
8. Снажданията на поясите и стеблата на всички греди и колони да става на изводни планки на пълен провар – минимум 300mm едно от друго и от напречните ребра, след което краищата да се обработят с плавен преход (чрез шмиргеловане) до основния метал.
9. Всички заварки на пълен провар да се подлажат 100% на физичен контрол чрез ултразвук и 2% на рентген.
10. Всички неуказани заварки са с катет hw=6mm.
11. Болтове с шестостенна глава – по БДС EN ISO 4014: 2011, удовлетворяващи изискванията на БДС EN ISO 898–1: 2009:
    – Носещи M16, M20, M24 клас 8.8 с нормална точност;
    – Монтажни M12 и M16 клас 5.6 с нормална точност.
12. Гайки шестостенни – по БДС EN ISO 4032: 2003, удовлетворяващи изискванията на БДС EN 20898–2: 2002.
13. Шайби, кръглц плоски – по БДС EN ISO 7089: 2003, шайби пружинни – по БДС 833: 1982.
14. Повърхността на стоманените конструкции трябва да бъде подготвена и почистена от термични окисц, ръжда, маслени замърсявания и прах и да бъде сухо преди полагане на антикорозионната защита.
15. Антикорозионна защита:
    – за стоманени части на закрита:
    а) 2 пласта грунд бързосъхнещ антикорозионен ПФ–07 (или подобен) с обща дебелина 60μm;
    б) 1 пласт универсален емайлак с дебелина 30μm;
    – за стоманени части на открита:
    а) 2 пласта грунд бързосъхнещ антикорозионен ПФ–07 (или подобен) с обща дебелина 70μm;
    б) 1 пласт емайлак Ultra Gloss (или подобен) с дебелина 30μm;
    Обща дебелина на антикорозионната защита: 100 μm.
16. Антикорозионното покритие трябва да е съвместимо с противопожарната боя.
17. Разрези – гледай на чертеж № КМ–01.
18. Детайли – гледай на чертеж № КМ–02.
19. Да се работи съвместно с чертежи по част "Архитектура", "ОВК", "ВиК" и "Електро".
20. Изменения в проекта да се съгласуват с проектанта или упълномощено от него лице.
21. Изготвянето, транспортът и монтажът на конструкцията да се извършат съгласно изискванията на действащите в момента на строителство ПИПСМР.

ОБЕКТ:	ПРОМИШЛЕНА СГРАДА – гр. София			
ПОДОБЕКТ:				
ЧЕРТЕЖ:	Монтажни схеми и разрези			
ПРЕПОДАВАТЕЛ:	инж. А. АШИКОВ		ФАЗА:	ИП – КМ
СЪТРУДНИЦИ:			ЧАСТ:	КОНСТРУКЦИИ
			МАЩАБ:	1:150
			ДАТА: 03.2014	РЕВИЗИЯ: R0
ПРЕПОДАВАТЕЛ:	инж. А. АШИКОВ		ЧЕРТ №:	КМ–01
УНИВЕРСИТЕТ:	УАСГ – гр.София			