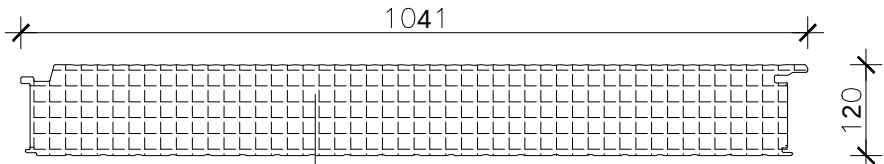


ŚCIANA SZCZYTOWA PÓŁNOCNA - ROZKŁAD PŁYT ŚCIENNYCH

SKALA 1:100

PROJEKTOWANA PŁYTA ELEWACYJNA KINGSPAN TYP KS1000AWP



Blacha wewnętrzna 0,4mm /powłoka poliester PES/
Wypełnienie pianką poliizocyanurową- typ IPN
Blacha zewnętrzna 0,6mm /powłoka poliester PES/

UWAGA:

- Przedmiotowy obiekt to budynek istniejący, wykonawca robót ma obowiązek sprawdzić wszystkie wymiary, przekroje elementów w naturze, a w szczególności przed złożeniem zamówienia materiałowego i wykonaniem robót.
- Wszystkie projektowane elementy stalowe czyścić do stopnia czystości powierzchni Sa2.5 wg. PN-ISO 8501-1 poprzez śrutowanie (piaskowanie), następnie zabezpieczyć przeciw korozji powłokami malarskimi. Istniejące stalowe rygle ścienne oczyścić wg. PN-ISO 8501-1 do stopnia czystości St2, odpylić, odtłuścić następnie zabezpieczyć przez malowanie. Przestrzegać wszystkich wytycznych producenta farby a w szczególności kolejności dozowania warstw w systemie malarskim, sposobu aplikacji oraz warunków w których można prowadzić prace. Dobór koloru warstwy nawierzchniowej dostosować do istniejącego koloru zabezpieczonych elementów stalowych.
- Montaż projektowanych płyt elewacyjnych np. Kingspan KS100AWP wykonać ściśle wg wymagań producenta. Płyty o szerokości modułowej 100cm i max długości transportowej do 14,5m- docinane i otworowane na budowie.
- Przed wykonaniem otworów w płytach elewacyjnych lokalizację zweryfikować w naturze na miejscu budowy. Wykonać obróbki blacharskie, przejścia doszczelniać elastyczną membraną EPDM oraz silikonem strukturalnym.
- Do poziomu pierwszego stalowego rygla ściennego- ściana murowana gr.12cm. Płyty mocować łącznikami do istniejącej ściany murowanej.
- Nowoprojektowane rygle ścienne z RK110x6mm mocować do słupów głównych, natomiast rygle ścienne z L90x60x6mm spawać do rygli istniejących i projektowanych na lico zewnętrzne.
- W przypadku wątpliwości co do przyjętych rozwiązań powiadomić nadzór autorski.

LEGENDA

Stal kształtowa- S235JR (ST3S)
Elektrody- EB 1.50

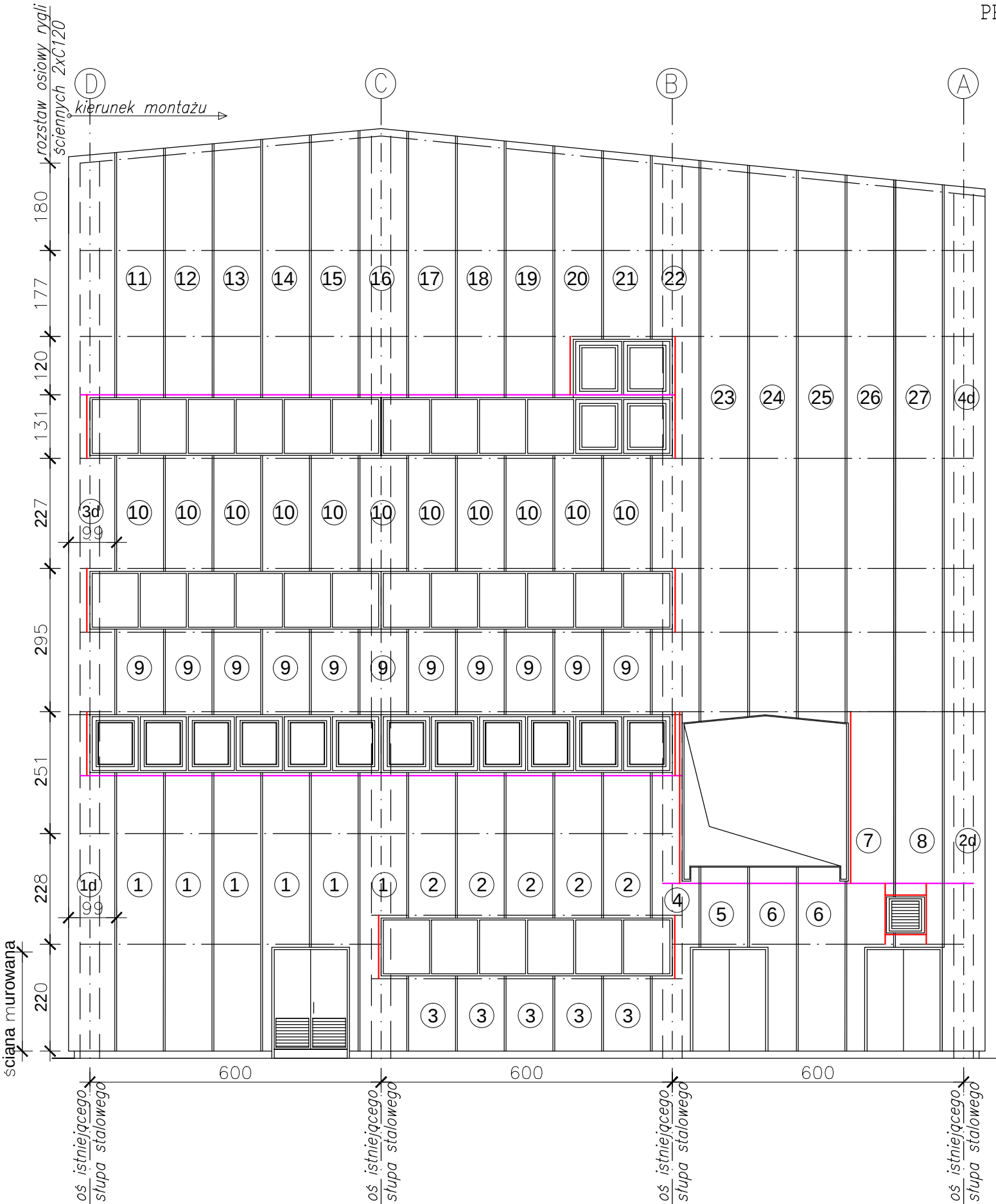
- Nie spawać elementów zawilgoconych, zaśnierzonych.
- Nie spawać w temp. poniżej +5°C
- Sprawdzić uprawnienia spawacza
- Spoiny pachwinowe wykonać na 0,7 gr. cieńszego elementu
Spoiny czołowe na pełną gr. łączonych elementów.
- Przed montażem płyt elewacyjnych sprawdzić stan wszystkich spoin z zapisem do dziennika budowy
- Elementy stalowe zabezpieczyć antykorozyjnie powłokami malarskimi wg. opisu technicznego.

Zestawienie długości rygli stalowych
do czyszczenia i malowania:
2xC120-147,6mb
C80-19mb

— · — · — osie istn. rygli ściennych z 2xC120
— · — · — osie istn. słupów głównych
— · — · — osie projektowanych rygli, wymianów ściennych:
—RK 110x6
—L 90x60x6

Dodatkowo poziome rygle okienne z dospawanym L80x6
dł. 20cm co 100cm.

- ② nr proj. płyty elewacyjnej np. KINGSPAN KS1000AWP
o szer. produkcyjnej 1041mm=modułowej 1000mm.
1d nr proj. płyty elewacyjnej np. KINGSPAN KS1000AWP
indeks "d" oznacza docinanie płyty po szerokości



instal projekt Biuro Usług Projektowych i Realizacji Inwestycji Sp. z o.o. 10-557 Olsztyn ul. Żołnierska 6/7		stanowisko	imię, nazwisko	podpis
Obiekt:	CIEPŁOWNIA PRZY UL. SŁONECZNEJ 46 W OLSZTYNIE	Projektant:	inż. Teresa Robak upr. WAM/0056/PWOK/08	
Projekt:	ZMIANA ELEWACJI BUDYNKU CIEPŁOWNI PRZY UL. SŁONECZNEJ 46 W OLSZTYNIE	Asystent:	mgr inż. Przemysław Gąsiorowski	
Rysunek:	ŚCIANA SZCZYTOWA PÓŁNOCNA - ROZKŁAD PŁYT ŚCIENNYCH	Data:	Faza:	Nr rys.
		LISTOPAD 2014	PROJEKT BUDOWLANO-WYKONAWCZY	K-2
			Skala:	
			1:100	