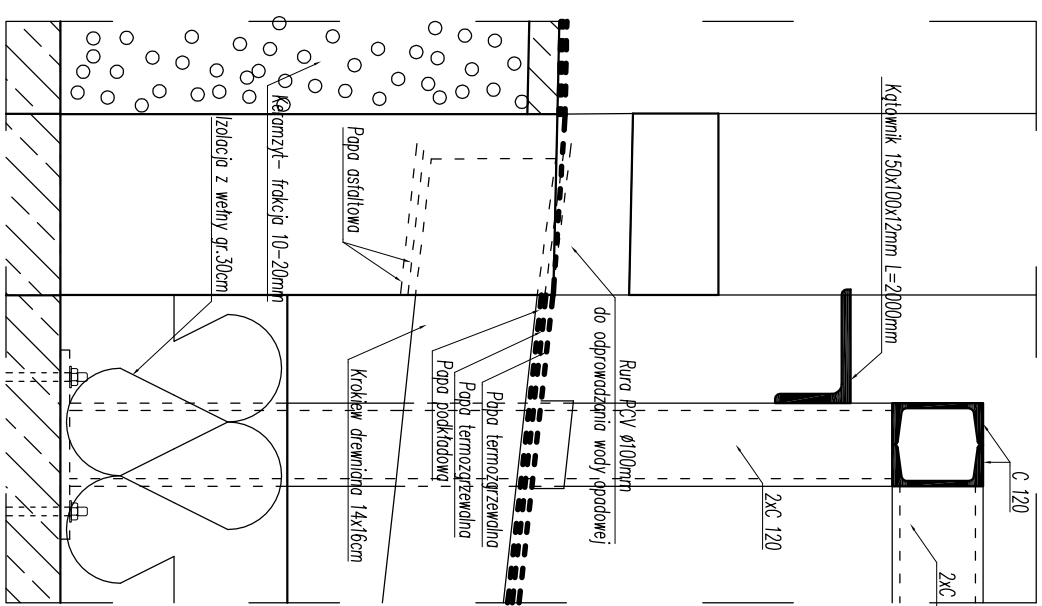
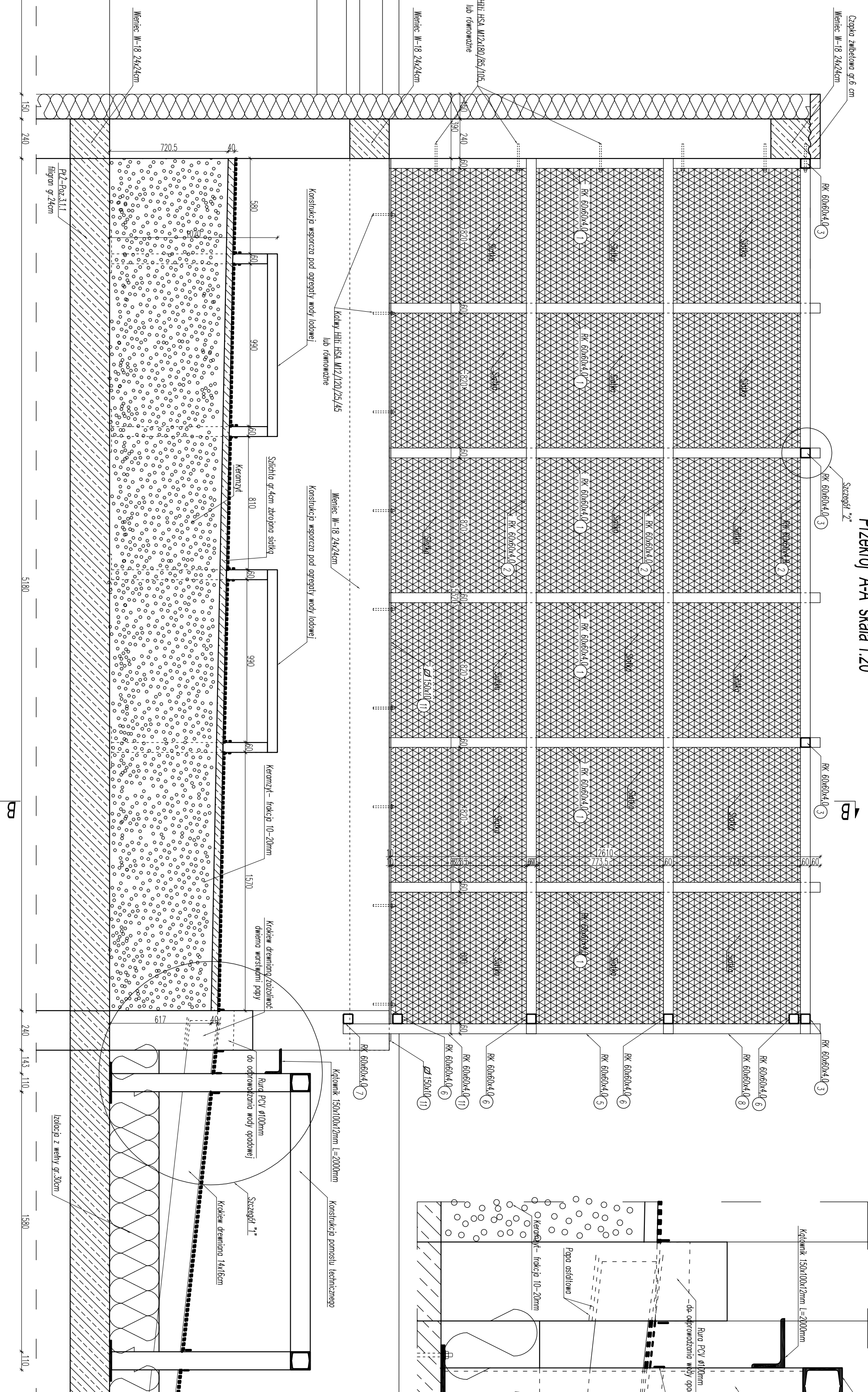


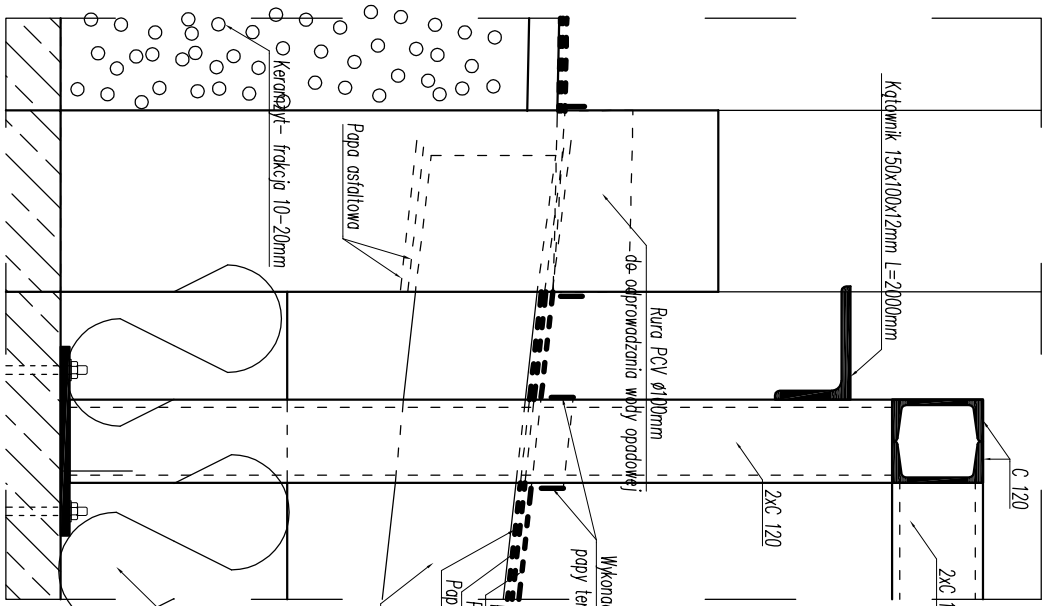
Przekrój "C-C" skala 1:10



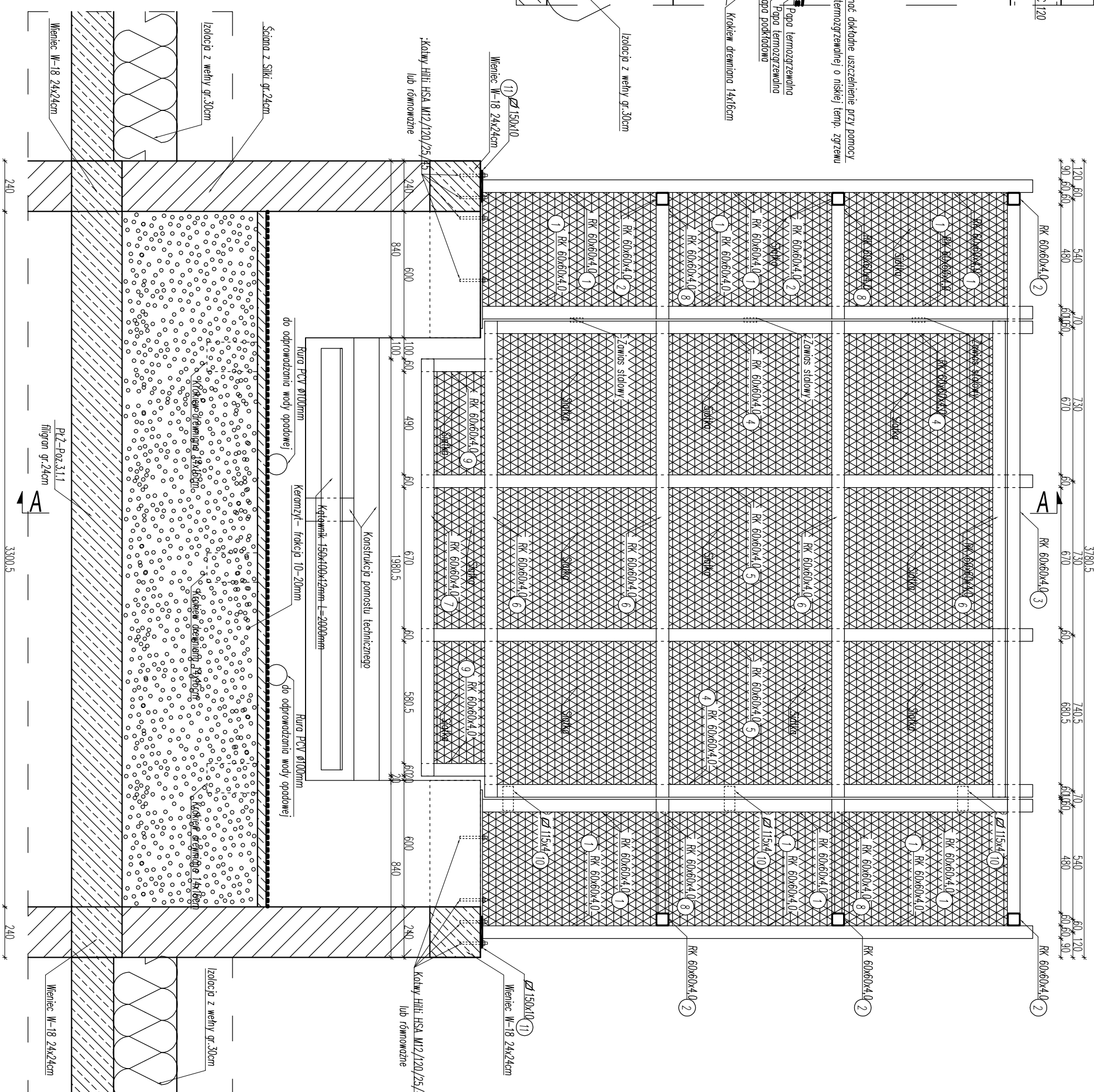
Przekrój "A-A" skala 1:20



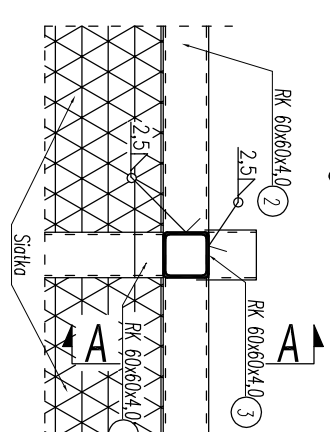
Szczegół 1 skala 1:10



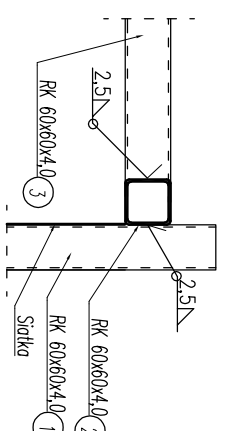
### Przekrój "B-B" skala 1:20



Szczegół "2" skala 1:1



### Szczegóły "2" - Przekrój "A-A"



## UWAGA:

1. Rozpatrywać łącznie z rzutami konstrukcyjnymi.
2. Stosować wyłącznie wyroby dopuszczone do obrotu i stosowania w budownictwie wg Ustawy prawo budowlane, potwierdzone niezbiegnymi atestami.
3. Spoiny pachwinowe należy układać po całym obwodzie łączonego elementu
4. Spoiny czołowe układać, nieprzerwanie na długości elementu.
5. Mocowanie kotwami Hilti wykonać zgodnie z wytycznymi technologii montażu firmy Hilti lub równoważną.
6. Wszystkie elementy metalowe zabezpieczyć antykorozyjnie poprzez dwukrotne pomalowanie farbą minlową, podkładową i jednokrotne pomalowanie farbą nawierzchniową.
7. Sprawdzić uprawnienia spawacza.
8. Spawane miejsca nie mogą być zawilgocone.
9. Wszystkie elementy łączące na spoiny o gr. 2,5mm
10. Zestawienie stali dla przedstawionej konstrukcji podano na rysunku "Konstrukcja więzy stalowej".
11. Końce rur kwadratowych odwartych zaspawać blachą, o grubości 4mm spoiną ciągłą obwodową, w celu odizolowania wnętrza rury od szkodliwego działania czynników atmosferycznych.
12. Parametry geometryczne siatki opisane są w projekcie architektonicznym
13. Konstrukcja pomostu technicznego rozwiązana jest na rysunku K-51.

STAL: A-1 S235JRG2 (St3SX)-kształtowniki  
ELEKTRODY: ER 3.46

[illegible]