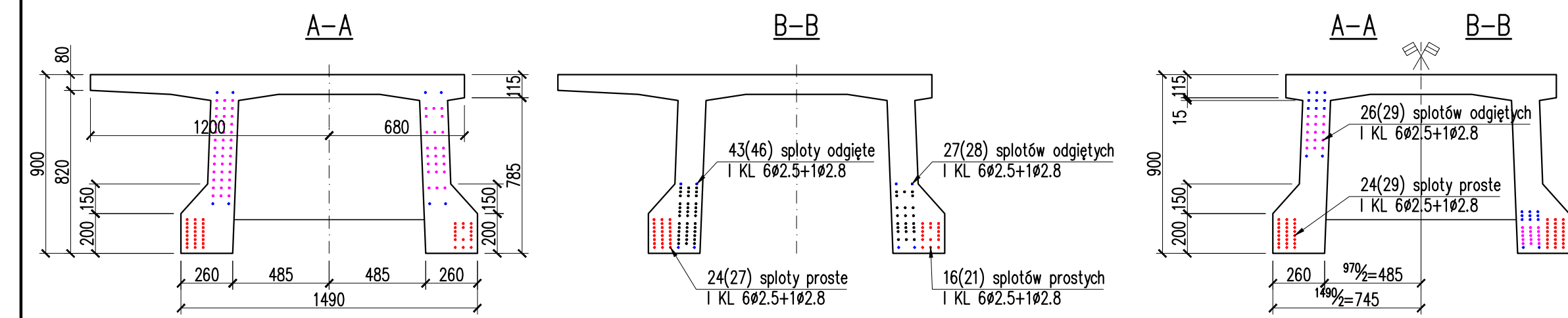


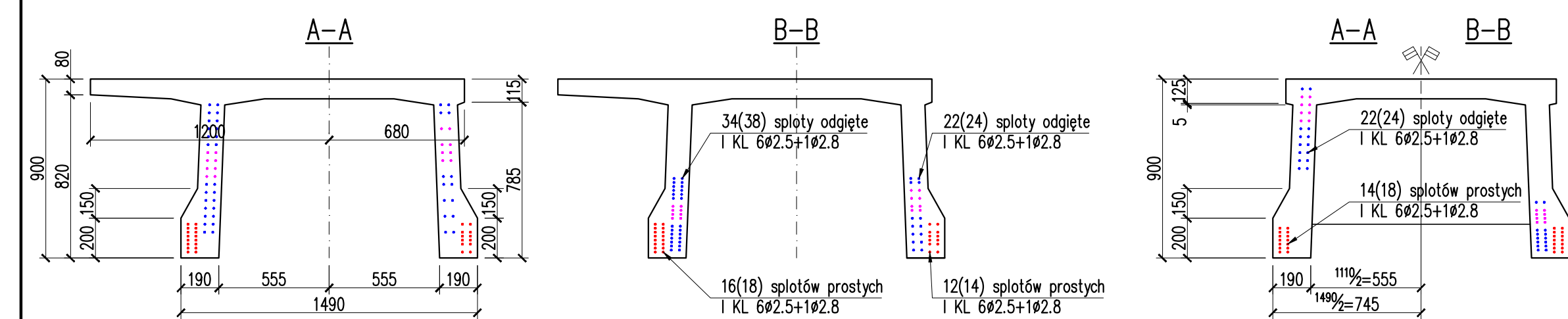
SCHEMATY WZMOCNIENIA BELEK PREFABRYKOWANYCH skala 1:25

PRZEKROJE POPRZECZNE ISTNIEJĄCYCH BELEK PREFABRYKOWANYCH

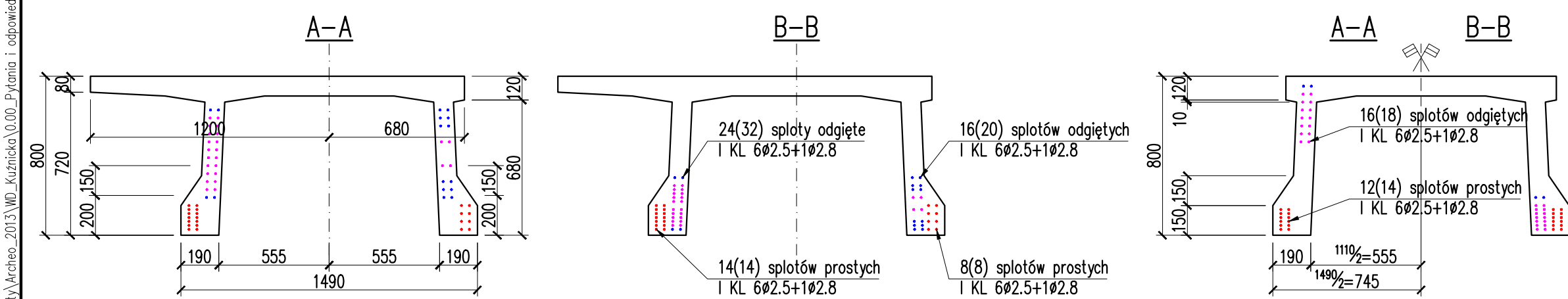
BELEKI PREFABRYKOWANE TYPU KORYTKOWEGO O DŁUGOŚCI 21m



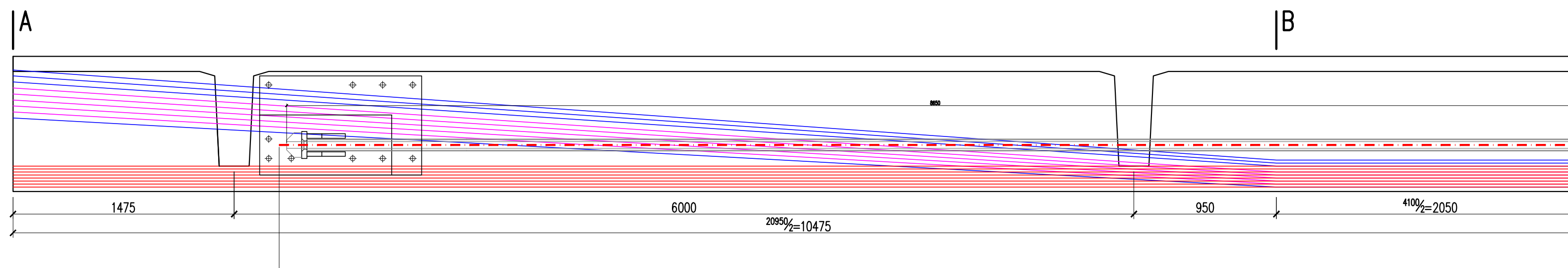
BELEKI PREFABRYKOWANE TYPU KORYTKOWEGO O DŁUGOŚCI 21m



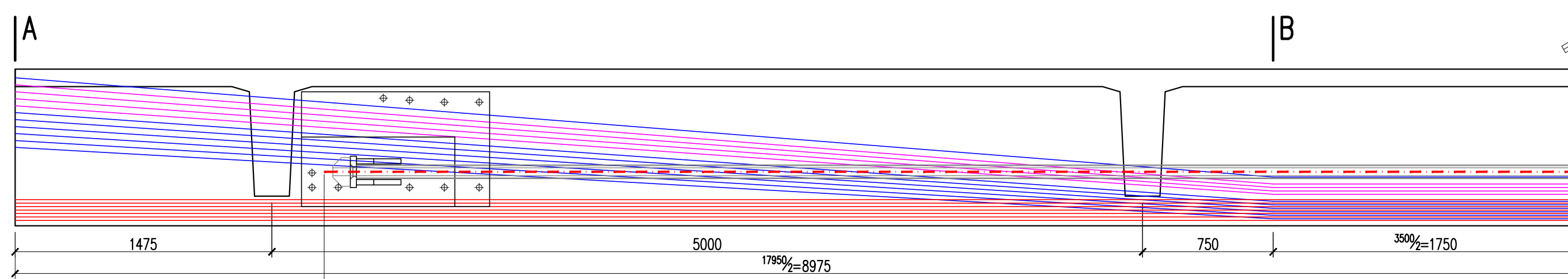
BELEKI PREFABRYKOWANE TYPU KORYTKOWEGO O DŁUGOŚCI 21m



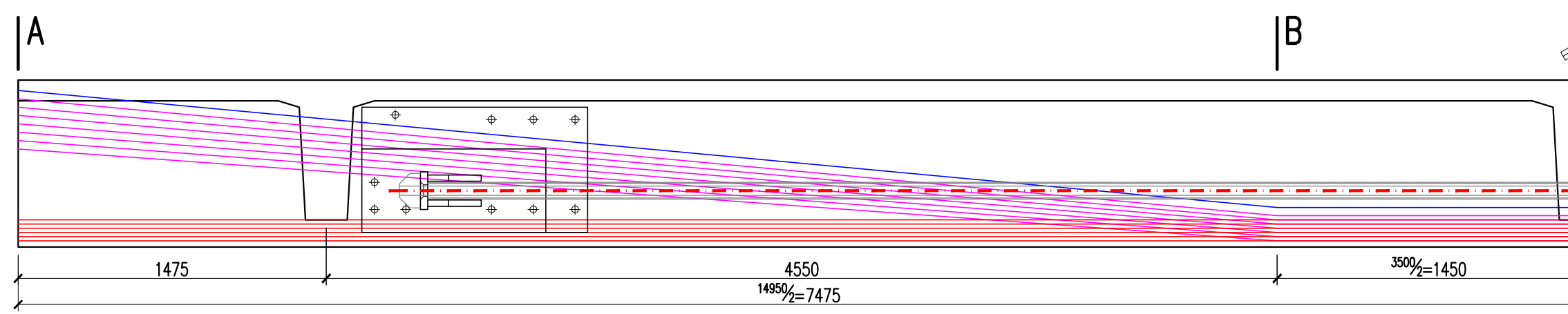
SCHEMAT SPRĘŻENIA ZEWNĘTRZNEGO BELEK BSKP-21/1



SCHEMAT SPRĘŻENIA ZEWNĘTRZNEGO BELEK BSKP-18/1



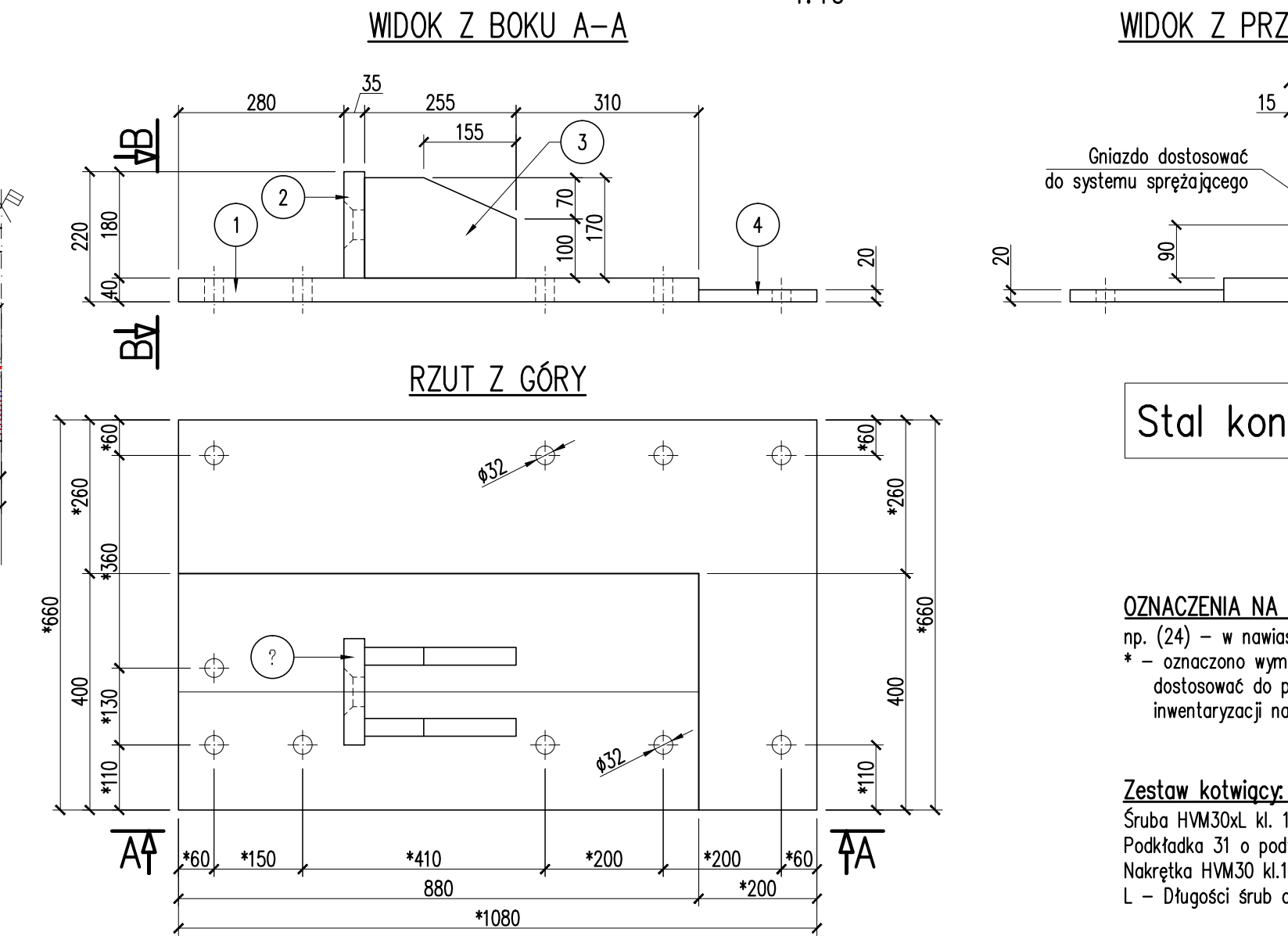
SCHEMAT SPRĘŻENIA ZEWNĘTRZNEGO BELEK BSKP-15/1



UWAGI:

- Ze względu na możliwość występowania belek pref. sprężonych splotami lin klasy II po rozkuciu tylnej ścianki (zwirowej) na przyczółkach oraz filarach rozdzielczych F5 i F6 należy przeprowadzić inwentaryzację liczb i położenia splotów lin. Inwentaryzację belek wykonano w oparciu o katalogi belek prefabrykowanych. Pracownia projektowa posiada we własnym archiwum kompletne katalogi dla wszystkich typów belek prefabrykowanych typu korytkowego.
- Długości projektowanych prętów sprężających, wielkości blach kotwiących zostaną ostatecznie dostosowane przez Projektanta po zinventaryzowaniu przez Wykonawcę wymienionych w pkt. 1 oraz badań przeprowadzonych wg opisu technicznego.
- Siła sprężająca zostanie określona przez Projektanta po ostatecznym określeniu zakotwienia bloków kotwiących i korekcie położenia prętów sprężających dokonanej po inwentaryzacji stanu istniejących prefabrykatów.
- Wszystkie spoiny czołowe należy przesświetlić na całej ich długości. Spoiny czołowe specjalnej jakości powinny odpowiadać klasie wadliwości złącza R1, a spoiny normalnej jakości klasie wadliwości R2 wg PN-87/M-69772.
- Wszystkie elementy stalowe należy zabezpieczyć antykorozyjnie. Należy zastosować powłokę malarską dla kategorii korozyjności C5m określonej w normie PN EN-ISO 12944 oraz załącznika do Zarządzenia nr 15 Generalnego Dyrektora Dróg Krajowych i Autostrad z dnia 8 marca 2006r. - Zalecenia do wykonywania i odbioru antykorozyjnych zabezpieczeń konstrukcji stalowych drogowych obiektów mostowych. Ostateczne zatwierdzenie przyjętego systemu malarskiego podlega zatwierdzeniu przez Inspektora Nadzoru Inwestorskiego lub Projektanta.
- Kotwienie bloku kotwiącego do belki skrajnej wykonać przy zastosowaniu blachy grubości 20mm na całej powierzchni o wymiarach blachy od str. bloku kotwiącego *660x*1080.
- Sprężenie poprzeczne pokazano na rysunku nr 1.1 i 1.2. Wysokość wykonania otworów względem spodu belki zostanie podana przez Projektanta po przedstawieniu inwentaryzacji belek przez Wykonawcę.
- Projekt przewiduje wzmocnienie obiektu do klasy obciążeń minimum B.

BLOK KOTWIĄCY 1:10



Stal kons

OZNACZENIA NA R
np. (24) - w nawiasie
* - oznaczono wymiar
dostosować do pr.
inwentaryzacji na

Zestaw kotwiący:
Sruha HWM30xL kl. 10
Podkładka 31 o podw.
Nakrętka HVM30 kl.10
L - Długości sruha do

| Nr | Nazwa elementu | Wyróżnik | Długość [mm] | Pole netto [m ²] | Ilość szt. |
|------------------------|--------------------------|--------------|--------------|------------------------------|------------|
| 1 | Płyta kotwiąca | bl. 40 x 400 | 880 | 0 | 1 |
| 2 | Płyta oporowa | bl. 35 x 180 | 180 | 0,03 | 1 |
| 3 | Zebro usztywniające | bl. 30 x 170 | 255 | 0,038 | 2 |
| 4.1 | Płyta kotwiąca dodatkowa | bl. 20 x 260 | 1080 | 0 | 1 |
| 4.2 | Płyta kotwiąca dodatkowa | bl. 20 x 200 | 400 | 0 | 1 |
| Razem | | | | | |
| Dodatek na spoiny 1.8% | | | | | |
| Ogółem | | | | | |