



WŁASCIWOŚCI

1. Konstrukcje należy wykonywać zgodnie z normami:
 - PN-89-10500 "Obiekty mostowe. Konstrukcje stalowe. Wymagania i badania".
 - PN-EN 1090-2 "Wykonanie konstrukcji stalowych i aluminium. Część 2: Wymagania techniczne dotyczące konstrukcji stalowych".
 - PN-EN ISO 3834-2 "Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych. Część 2: Pełne wymagania jakości".
2. Blachy ze stali S355J2+N powinny być sprawdzone metodą destrukcyjną ultradźwiękową celem wyznaczenia głębokości korozji (oczerpanie z klasek Bn Bl-54/0001-05).
3. Materiały do połączeń spawanych będą ocierane o projekcie technologicznego. Materiały spawane muszą spełniać wymagania zawarte w normach przedmiotowych podanych w STWOR B.14.01.02 - "Konstrukcja stalowa ustroju mostowego".
4. Właściwości mechaniczne i materiałowe połączenia elementów wykonawstwa spoiną szwów na pełny przekrój:
5. Zabezpieczenie antykorozyjne: powłoki malownicze o wysokiej zawartości pyłu cynkowego (zgodnie z normą PN-EN 12080-2). Przyjaty system zabezpieczenia antykorozyjnego konstrukcji stalowej powinien się składać z:
 - powłoki gruntującej (warstwa epoksydowa),
 - powłoki międzywarstwowej (warstwa polipolimerowa),
 - powłoki nawierzchniowej (warstwa styrolakowa).
 Całkowita grubość powłok malowniczych powinna wynosić 240µm.
6. Przygotowanie powierzchni do stępki za 2k.
7. Wymagania techniczne dla wykonania:
 - wykonanie kopii rysunku warztałtów uwzględniających podmielenie wykończenia.
 - wyznaczenie przekształceń i technologiczne podległości wykonania z projektantem.
 - Wymyry blachy nadzających zaryskową, a rozstaw elementów w blachach określić po uzyskaniu danych od producenta fizyka.