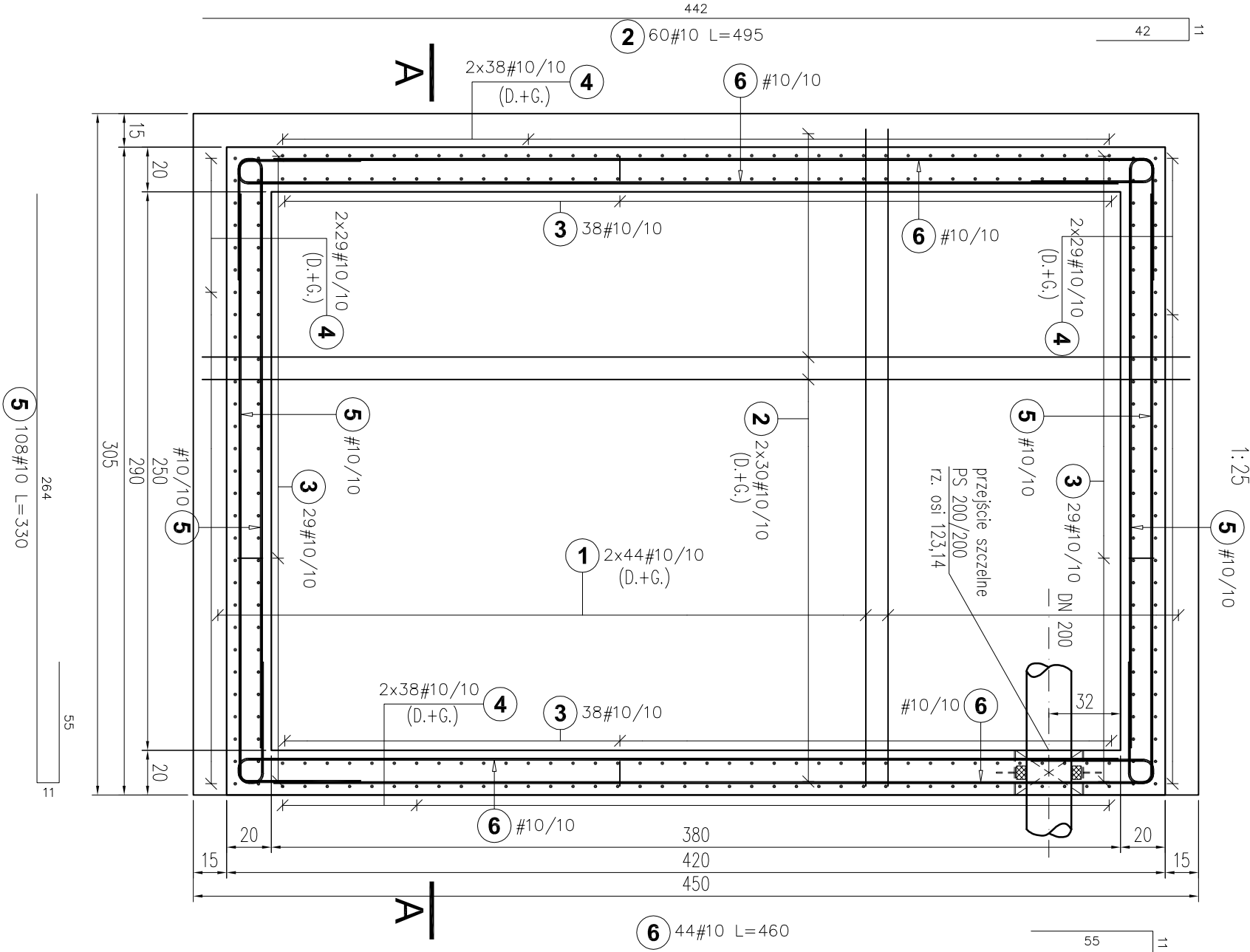
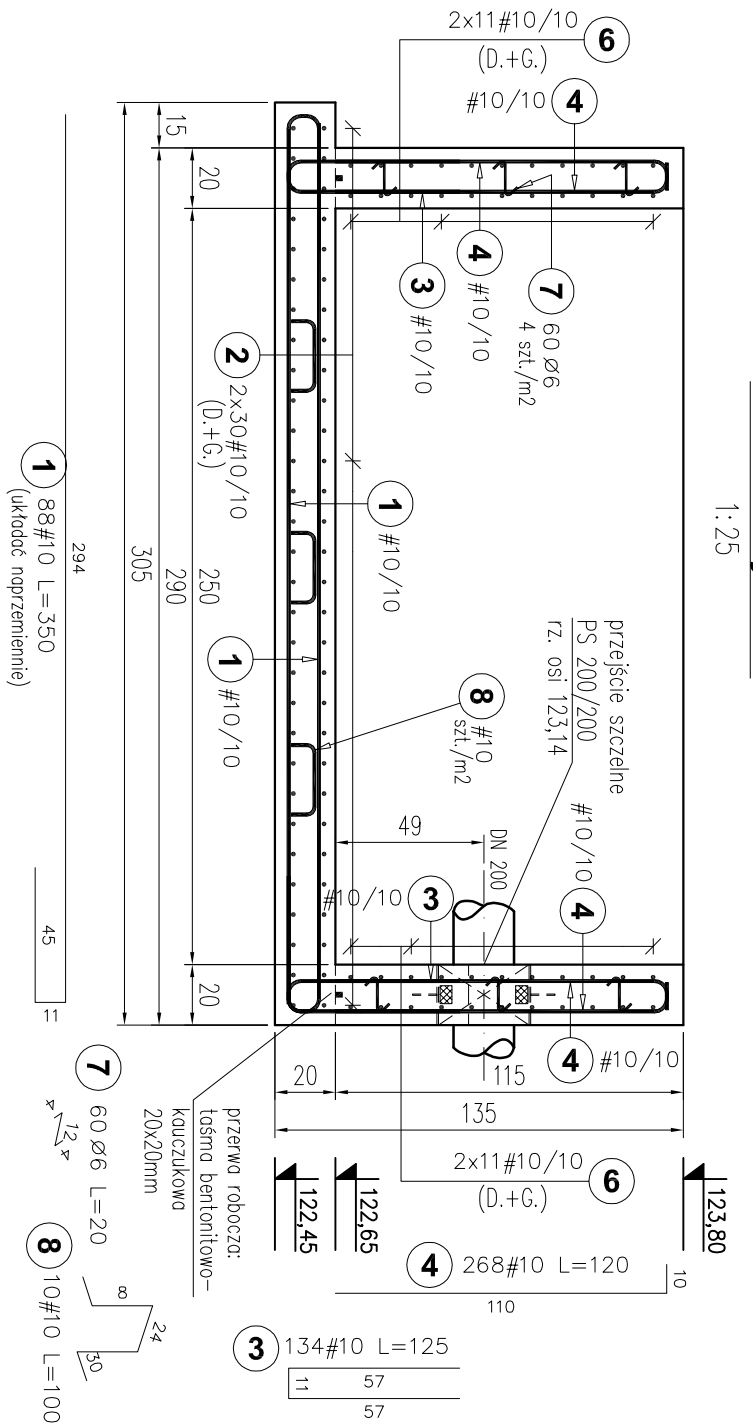


Wanna żelbetowa pod zestaw pompowy



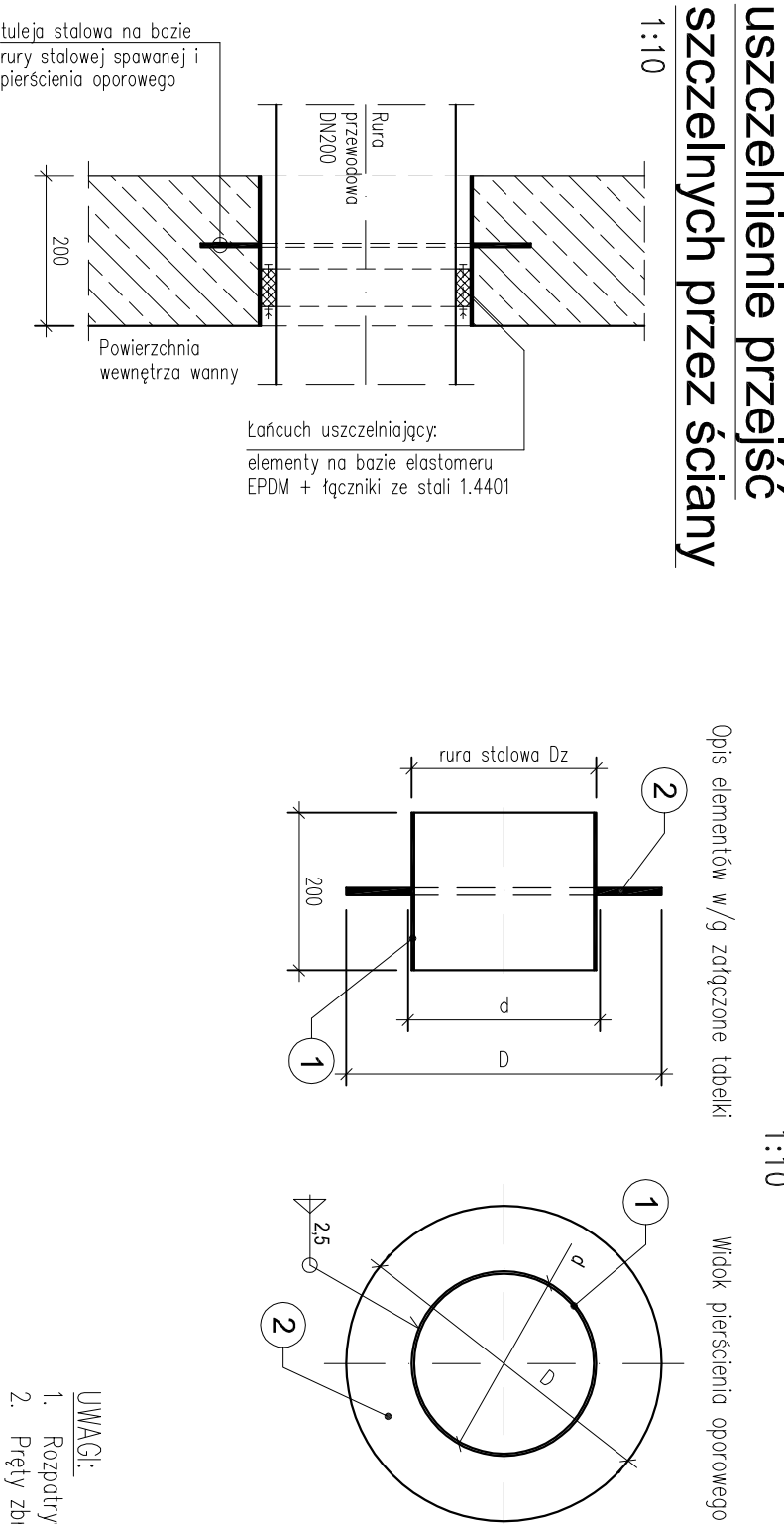
Przekrój A-A



Przekrój przez przegrodę:

Tuleja stalowa do przejścia szczelnego

uszczelnienie przejść  
uszczelnionych przez ściany



Zestawienie stali zbrojeniowej

Elementy	Nr	Ilość	Średnica w ogólnym	Długość (cm)	Długość całkowita pręta (m)	
					A-I	A-IIIN
Nazwa	Ilość	pręta	elementy		Ø 6	# 10
1. Zbroj. wanny	1	10	88	350		308.00
	2	10	60	495		297.00
	3	10	134	125		167.50
	4	10	268	120		321.60
	5	10	108	108	330	356.40
	6	10	44	460		202.40
	7	6	60	20	12.00	
	8	10	10	100		10.00
Długość wg średnic (m)				12.00	1662.90	
Masa jednostkowa pręta (kg/m)				0.22	0.62	
Masa łączna wg średnic (kg)				2.66	1026.01	
Masa łączna wg gatunku stali (kg)				2.66	1026.01	
Ogółem (kg)					1028.7	


Zestawienie łączników uszczelniających (EPDM+1.4401) oraz otworowania					
L.p.	Przejsście	Ilość	Model	Średnica wewn. rury [mm]	Ilość ogniw dla "n" przejść
1	PS 200/ 200	1	ŁU6	Ø 300	12

Beton: C25/30: W6, F100  
klasa ekspozycji: XC2

Stal zbroj.: A-IIIN (RB500W, B500SP)  
A-I (St3SX)

Otulina: a=4cm

Stal profilowa: 1.4401 (wg AISI: 316)

	BPBK Wrocław Sp. z o.o. 52-010 Wrocław ul. Opolska 11-19 lok. 1		Nr rej.	S121-1/2018	
	Inwestycja: Projekt przebudowy technologii oczyszczalni ścieków w Nowej Wsi Elckiej		Rev.	.....	
Obiekt: Oczyszczalnia Ścieków w Nowej Wsi Elckiej - Zadanie 9.3					
Typul rys. Pomieszczenie pasteryzacji odpadów (ob. nr 14.1). Szczegóły zbroj. wanny żelbetowej, przejścia szczelne					
Skala: 1:25, 1:10					
Stan: projekt wykonawczy					
Branża: konstrukcja budowlana					
Gł.Projektant: mgr inż. Adam Ferenz					
Specjalność: konstrukcyjno-budowlana					
Projektant: mgr inż. Joanna Rapi- Augustyniak					
Specjalność: konstrukcyjno-budowlana					
Asystent: mgr inż. Dawid Foltar					
Specjalność: konstrukcyjno-budowlana					
Sprawdzający: mgr inż. Julia Jędrzejczak					
Specjalność: konstrukcyjno-budowlana					

UWAGI:

1. Rozpatrywać łącznie z rysunkiem K-14.1-01.
2. Pręty zbrojenia wymiarowane po obrębie zewnętrznym.
3. Pręt 1-2, 5-6 ukłódć naprzemiennie, tćk by zakłódy prętów się mijały.
4. W śłódzie otworów pręty zbrojenia przecięć i zagiąć w kierunku betonu.
5. Spawanie elementów ze stali nierdzewnej zgodnie z technologią spawania przedmiotowej stali. Stosować elektrody odpowiadające zastosowaniu dla stali 316.
6. Tuleje stalowe osadzić w deskowniu przed betonowaniem.
7. W trakcie montażu proj. rurociągów zorientować je wzdłuż osi z osadzonymi tulejami i opość łańcuchem, po czym dokręcić kolejno śruby na obwodzie łańcucha.