
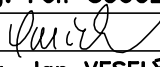
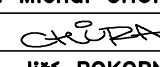
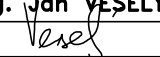



Objednatel:

Středočeský kraj

STŘEDOČESKÝ KRAJ
KRAJSKÝ ÚŘAD
ZBOROVSKÁ 11, 150 21 PRAHA 5

Souřadnicový systém S-JTSK, Výškový systém Bpv

Číslo zakázky:	20 307 00	HIP:	Ing. Pavel HRDINA	 Praha 4, Na Hřebenech II 1718/10, 140 00 tel.: +420244062215; email: prijemni@pontex.cz
			736662206, phr@pontex.cz	
Schválil:	Ing. Petr SOUČEK	Zodp. projektant:	Ing. Michal CHŮRA	
			777598859, chura@pontex.cz 	
Tech. kontrola:	Ing. Jan VESELÝ	Vypracoval:	JIPÍ POKORNÝ	
			606606678, pokorny@pontex.cz 	

Objednatel:	Středočeský kraj	Obec:	Kamenný Přívoz	Kraj:	Středočeský
Akce:	II/105 Kamenný Přívoz, mosty ev. č. 105-008 a 105-009 přes řeku Sázavu v obci Kamenný Přívoz			Datum	Stupeň
Část:	D. STAVEBNÍ ČÁST			09/2024	PDPS
Objekt:	D.1.2.1 SO 201.2-MOST EV. Č. 105-009 PŘES SÁZAVU			Souprava	Č. přílohy
Příloha:	POŽADAVKY NA MATERIÁL				2.m

Obsah

POUŽITÝ MATERIÁL	2
POŽADOVANÝ DOKUMENT KONTROLY MATERIÁLU (INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT)	2
POŽADOVANÉ ZKOUŠKY ZÁKLADNÍHO MATERIÁLU	2
DODACÍ PODMÍNKY PRO JAKOST POVRCHŮ	2
ROZMĚROVÉ TOLERANCE PLECHŮ	2
TŘÍDA PROVEDENÍ	2
POŽADAVKY NA SVARY	3
VIZUÁLNÍ KONTROLA SVARŮ	3
NEDESTRUKTIVNÍ DEFETOSKOPICKÁ KONTROLA SVARŮ	3
DESTRUKTIVNÍ KONTROLA SVARŮ	3
ÚPRAVA POVRCHŮ, PKO	3
Stupně přípravy povrchu	4
Požadavky na PKO.....	4
Barevné řešení	4
Výroba a montáž OK	4

POUŽITÝ MATERIÁL

Nosná konstrukce

Plechý – S355J2+N podle ČSN EN 10025-1,2

Profily – S355J2+N podle ČSN EN 10025-1,2 a ČSN EN 10219, ČSN EN 10210

Případné provizorní ztužení S235JR podle EN 10025-2

POŽADOVANÝ DOKUMENT KONTROLY MATERIÁLU (INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT)

Pro nosné prvky je požadován inspekční certifikát 3.2 (podle ČSN EN 10204)

Pro ostatní základní materiál požadován inspekční certifikát 3.1 (podle ČSN EN 10204)

Pro spojovací materiál, svařovací materiál a materiál vedlejších nosných částí (tyče) požadován inspekční certifikát 2.2, pro spojovací materiál od Ø16mm výš je požadován inspekční certifikát 3.1.

Pro veškerý montážní materiál a montážní šrouby zkušební zpráva 2.2

POŽADOVANÉ ZKOUŠKY ZÁKLADNÍHO MATERIÁLU

Plechý – podle ČSN 736205/99, tab.5.4a: Ploché výrobky

- chemické složení a CEV dle ČSN EN 10025-3 na tavbu
- tahem podle ČSN EN 10002-1 na tavbu
- rázem v ohybu podle ČSN EN 10045-1 (KV 27 při -20°C) na tavbu

Tyče – podle ČSN 736205/99, tab.5.4a: Dlouhé výrobky (=tyče)

- chemické složení a CEV dle ČSN EN 10025-2 na tavbu
- tahem podle ČSN EN 10002-1
- rázem v ohybu podle ČSN EN 10045-1 (KV 27 při -20°C)

DODACÍ PODMÍNKY PRO JAKOST POVRCHŮ

Pro účely přejímky základního materiálu musí být zajištěno:

- kvalita povrchu – plechy a široká ocel - třída A, podtřída. 3 podle ČSN EN 10 163-1,2 *)
(platí pro tl. od 8 mm včetně. Pro plechy do 8 mm bude dodáno: třída A, podtřída 1 podle ČSN EN 10 163-1,2)

kvalita povrchu – tvarové tyče – třída C, podtřída 1 podle ČSN EN 10 163-3}

ROZMĚROVÉ TOLERANCE PLECHŮ

Plechý – podle ČSN EN 10029 – tloušťky třída A, rovinatost třída N

Tyče – podle ČSN EN 10034

TŘÍDA PROVEDENÍ

NK – třída provedení EXC3 podle ČSN EN 1090-2+A1.

Zhotovitel ocelové konstrukce musí ve smyslu nové legislativy prokázat způsobilost pro provádění ocelových konstrukcí. Pro výrobu konstrukčních stavebních dílců příslušné třídy provedení prokazuje zhotovitel "Osvědčení o stálosti vlastností (dříve "ES certifikátem systému řízení výroby")" vydaným podle ČSN EN 1090-1 „Provádění ocelových a hliníkových konstrukcí – Část 1: Požadavky na posouzení shody konstrukčních dílců“, vydaný Oznámeným subjektem (dříve Notifikovanou osobou) pro příslušnou požadovanou třídu provedení konstrukčních dílců (nyní již jsou termíny opět změněny)

POŽADAVKY NA SVARY

Veškeré svary budou provedeny uzavřené. Tupé svary budou provedeny na plnou únosnost průřezu podle ČSN 73 1401 čl. 4.9.5. Všechny tupé svary budou provedeny s plným průvarem kořene.

Koutové krční svary mohou být redukovány při svařování automatem pod tavidlem podle ČSN 73 1401/1998, čl. 7.4.4.2.

VIZUÁLNÍ KONTROLA SVARŮ

- Vizuální kontrola bude provedena v plném rozsahu
- pro tupé svary požadován stupeň jakosti C podle ČSN EN ISO 5817 – leden 2008
- pro koutové svary požadován stupeň jakosti C podle ČSN EN ISO 5817 – leden 2008

NEDESTRUKTIVNÍ DEFETOSKOPICKÁ KONTROLA SVARŮ

Podle EN 1090-2 "tab.24" bude zkoušeno cca 5% vybraných svarových spojů NDT.

Požaduje se vyhovět podmínkám jakosti UT SP2, kontrola ultrazvukem podle ČSN EN ISO 17 640, třída zkoušení C, vyhodnocení podle ČSN EN ISO 11 666, stupeň přípustnosti 2

DESTRUKTIVNÍ KONTROLA SVARŮ

Není požadovaná

ÚPRAVA POVRCHŮ, PKO

Podle TKP19.B/2008 základní korozní zatížení C4 – vysoká agresivita s požadavkem na životnost povrchové ochrany VV – velmi vysoká. Zde uvedená PKO je navržena jako příklad, zhotovitel může navrhnout modifikaci PKO splňující TKP 19.B – schválené nátěrové systémy:

<https://pipk.rsd.cz/systemy-protikorozni-ochrany-ocelovych-konstruk/>

Každá vrstva PKO bude provedena v jiném barevném odstínu.

Na veškeré povrchové úpravy musí být předložen zhotovitelem technologický postup s definicí jednotlivých konkrétních hmot, jejich materiálovými listy a certifikáty. Ocelové konstrukce budou namontovány s povrchovou úpravou, poškozená místa (při dopravě a montáži) budou po dokončení stavebních prací opravena.

Stupně přípravy povrchu

V souladu s TKP 19A požadován stupeň přípravy povrchu P3 (podle ČSN EN ISO 8501-3). Hrany prvků opatřené PKO budou zkoseny v poloměru R2.

PKO NOSNÉ KONSTRUKCE - kombinovaný čtyřvrstvý nátěr, tl 320 µm.

příprava povrchu otryskáním křemičitým pískem na stupeň Sa 2.5 podle ČSN EN ISO 8501-1

• základní nátěr epoxid s vysokým obsahem Zn	60 µm
• dvoukomponentní epoxid plněný lamelárními nebo vláknitými pigmenty	100 µm
• dvoukomponentní epoxid plněný lamelárními nebo vláknitými pigmenty	100 µm
• hmota na bázi polyuretanu	60 µm
celková tloušťka nátěrového systému	320 µm

Místa porušená při přepravě a montáži:

• ruční očištění	
• základní nátěr epoxid s vysokým obsahem Zn	60 µm
• dvoukomponentní epoxid plněný lamelárními nebo vláknitými pigmenty	100 µm
• dvoukomponentní epoxid plněný lamelárními nebo vláknitými pigmenty	100 µm
• hmota na bázi polyuretanu	60 µm
celková tloušťka nátěrového systému	320 µm

PKO spojovacího materiálu (šrouby):

- spojovací materiál – nerez A2 (1.4301 dle DIN)
- kotevní prvky (závitové tyče jakosti 8.8) žárové zinkování s odstředěním

Požadavky na PKO

Odolnost proti agresivitě prostředí C4, životnost ochranného systému min. 30 let, odolnost vůči mechanickému poškození, odolnost ve styku s chemikáliemi, odolnost proti UV záření, stálobarevnost, certifikát české státní zkušebny na jednotlivé nátěrové hmoty, doklad o zdravotní nezávadnosti nátěrových hmot, certifikace zinkovny, reference (skutečné aplikace či referenční plochy).

Barevné řešení

Konečná krycí vrstva bude provedena podle požadavku investora. Každá vrstva PKO se provede odlišným barevným odstínem. Zhotovitel předloží TDI k odsouhlasení technologický postup PKO.

Výroba a montáž OK

Výroba a montáž prováděno podle ČSN EN 1090-1, ČSN EN 1090-2, ČSN 73 2603 a dalších příslušných norem, TKP a ZTKP