

Схема розташування елементів верхнього поясу ферм покриття в осях 20-26

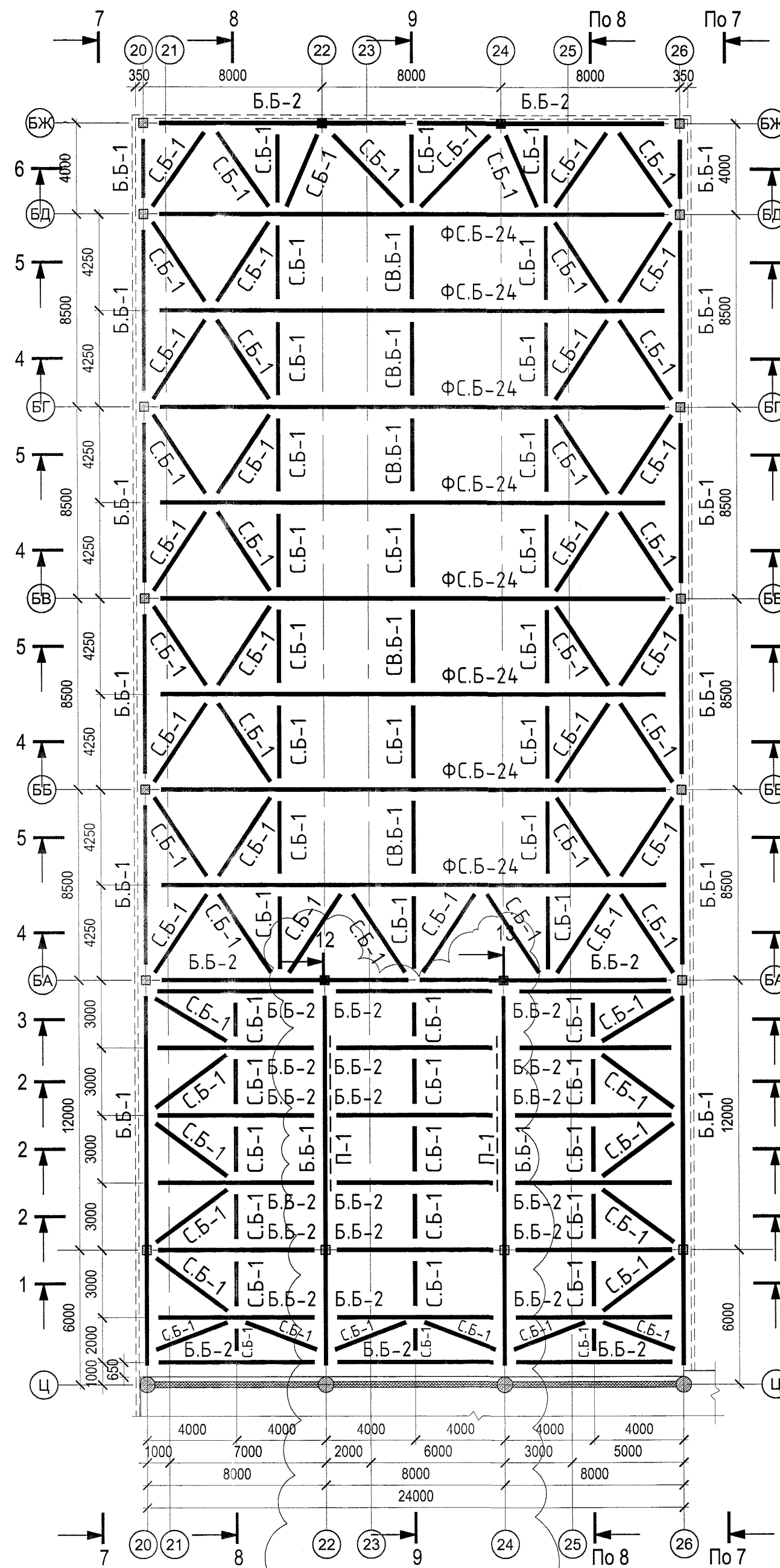
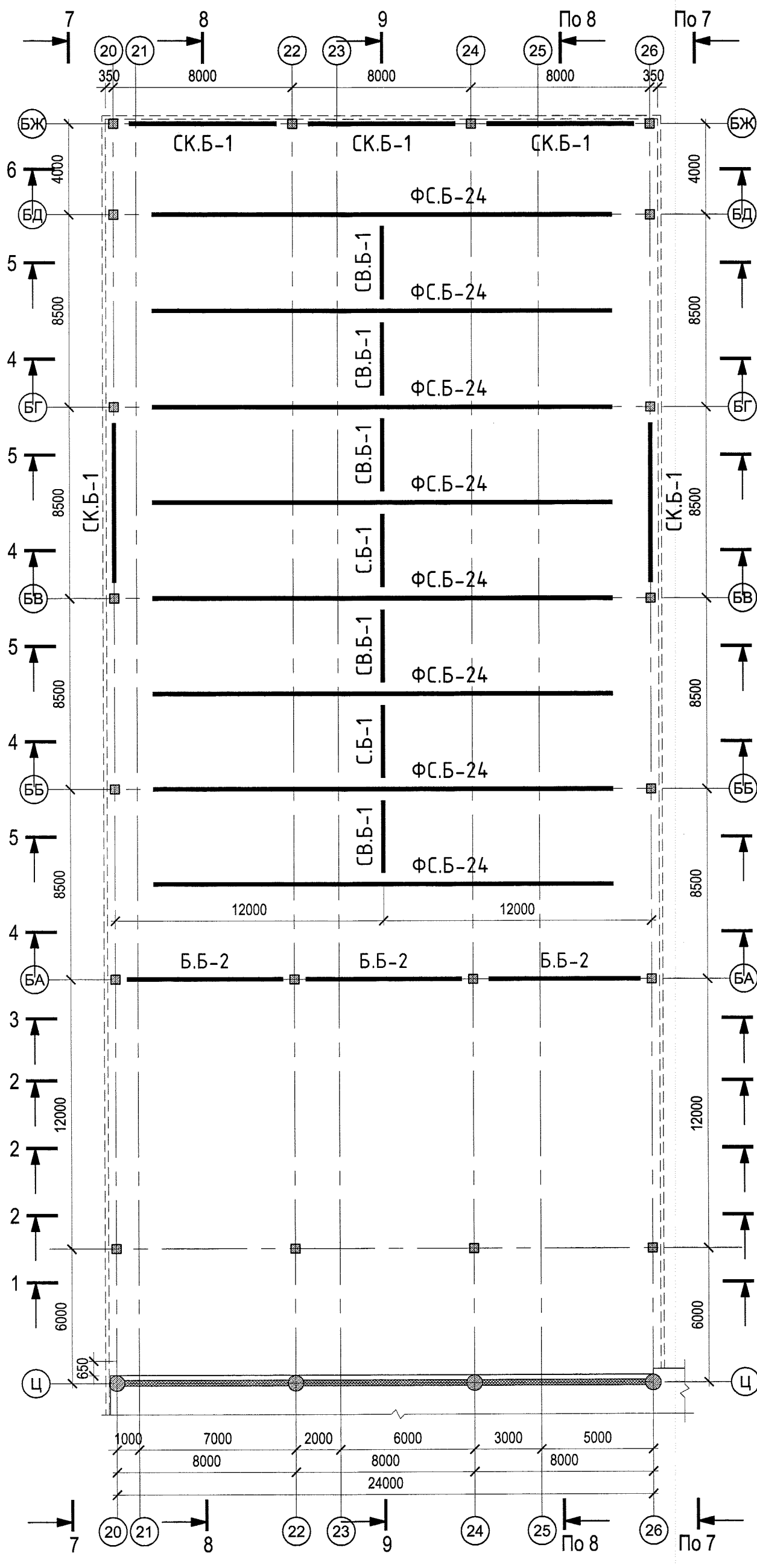


Схема розташування елементів нижнього поясу ферм покриття в осях 20-26



Ведомість елементів

Марка	Січення		Зусилля			Група конст.рук.	Марка стали	Примітки
	Ескиз	Поз.	Склад	Q, тс	N, тс			
С.Б.-1		1	Гн □ 100x4	-	+5,0 -5,4	-	4	C245
СВ.Б.-1		1	Гн □ 100x4	-	+1,2 -0,1	-	4	C245
		2	Гн □ 80x4	-	+0,3 -0,3	-	4	C245
С.К.Б.-1		3	Гн □ 160x4	-	+5,0 -5,0	-	4	C245
Б.Б.-1		4	І 50Ш3	20,6	+0,9 -3,1	-	2	C345
Б.Б.-2		5	І 35Ш1	8,0	+0,9 -7,1	-	2	C345
Ф.С.Б.-24	ферма		Складний				2	C345
М.К.Б.-1		3	Гн □ 160x4	-	+0,1 -0,7	-	2	C345
Н.К.Б.-1 Н.К.Б.-5		6	- 320x16	34,6	-	±1,5 ±0,8	2	C345
		7	- 278x12					
П.С.Б.-1		8	- 200x10	конструктивно		4	C245	
		9	- 90x10					
П.С.Б.-1.1		8	- 200x10	конструктивно		4	C245	
		10	- 110x10					
П.С.Б.-2		11	[16	конструктивно		4	C245	
П.С.Б.-3		12	L 75x8	конструктивно		4	C245	

Примітки:

- Загальні дані див. арк.1.
- Працювати спільно з арк. 4-7.
- Матеріал конструкцій сталь марки С 245, С 345, С345 - 3 по ГОСТ 27772-88*, для фланцевих з'єднань нижнього поясу ферм застосовувати листову сталь за ГОСТ 19903-74* марки 09Г2С -15 за ГОСТ 19282-73.
- Мінімальну довжину зварного шва прийняти Lwf = 100 мм. Мінімальний катет зварного шва прийняти Kf = 4 мм (крім зазначених).
- Всі зварні шви (у тому числі і конструктивні) виконувати стосовно до ГОСТ 8713-79, ГОСТ 5264-80, ГОСТ 11533-75, ГОСТ 11534-75, ГОСТ 23518-79, ГОСТ 14771-76.
- Ручну зварювання сталі С 245 виконувати електродами Е46А, сталі С345 і С345-3 електродами Е50А за ГОСТ 9467-75*.
- Всі заводські з'єднання зварні. Монтажні з'єднання зварні та на болтах нормальної точності М16, М20 класу міцності 8.8. Флацевіе з'єднання на високоміцних болтах М24, класу міцності 10.9. Момент натягу високоміцних болтів М24, класу міцності 10.9 - 21,0т.
- У болтових з'єднаннях з постійними болтами (М16, М20, М24) використовувати дві шайби, одну шайбу встановлювати під головку болта, іншу під гайку.
- Гайки болтів М16, М20, закріпити постановкою контргайок.
- Металеві конструкції повинні бути захищені від корозії і вогню. Металеві конструкції покриття, що знаходяться в будівлі басейну, повинні бути захищені від корозії відповідно до вимог СНиП 2.03.11-85 "Захист будівельних конструкцій від корозії", як для вологої зони і середньоагресивному ступенем впливу середовища і групі агресивних газів А.
Мінімальні вимоги як для групи лакофарбового покриття - II а -4 (110), за табл. 29 СНиП 2.03.11-85 "Захист будівельних конструкцій від корозії".
Рекомендовано система фарбування: очищення Sa 2.5, ґрунтовка "Intercure 202" -100 мкм, шар фарби "Intergard 475 Нs" - 200 мкм, шар протипожежної фарби для R30, фінішний шар фарби "Intergard 740" - 60 мкм, система "Norsok" з гарантійним терміном не менше 15 років, за вимогами ISO 12944-5:1998.

ПОГОДЖЕНО:
Надомість №. №

12 (аркуш 13) 13 (аркуш 13) 1.1