

M.14.01.01. Ciężna prętowe (wieszaki)

1. Wstęp

1.1. Przedmiot ST.

Przedmiotem niniejszej ST są wymagania dotyczące wykonania i odbioru systemu ciężkich prętów (wieszaków) typu Macalloy do podwieszania konstrukcji.

1.2. Zakres stosowania ST

Specyfikacja Techniczna jest stosowana jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zlecaniu i realizacji robót wymienionych w punkcie 1.1.

1.3. Zakres Robót objętych ST

Ustalenia zawarte w niniejszej ST dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z wykonaniem i odbiorem systemu ciężkich prętów (wieszaków) typu Macalloy do podwieszania konstrukcji.

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z:

- dostawą ciężkich prętów na budowę,
- montażem ciężkich prętów,
- kontrolą jakości robót.

Prace związane z wykonaniem, montażem oraz regulacją ciężkich prętów może wykonywać wyspecjalizowana, posiadająca odpowiednie doświadczenie firma wykonawcza.

1.4. Określenia podstawowe

Określenia podane w niniejszej ST są zgodne z obowiązującymi odpowiednimi normami.

Określenia podane w niniejszej ST są zgodne z obowiązującymi odpowiednimi normami oraz określeniami podanymi w części G "Wymagania ogólne" pkt 1.

1.4.1. *System ciężkich prętów MACALLOY S460 produkowany przez Macalloy przeznaczony jest do podwieszania konstrukcji z przeważającymi obciążeniami statycznymi.*

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót

Wykonawca robót jest odpowiedzialny za jakość wykonania robót, ich zgodność z dokumentacją projektową, ST i poleceniami Inżyniera.

2. Materiały

2.1. Ogólne wymagania dotyczące materiałów.

Ogólne wymagania dotyczące materiałów podano w części ST M.00.00.00. "Wymagania ogólne" pkt 2.

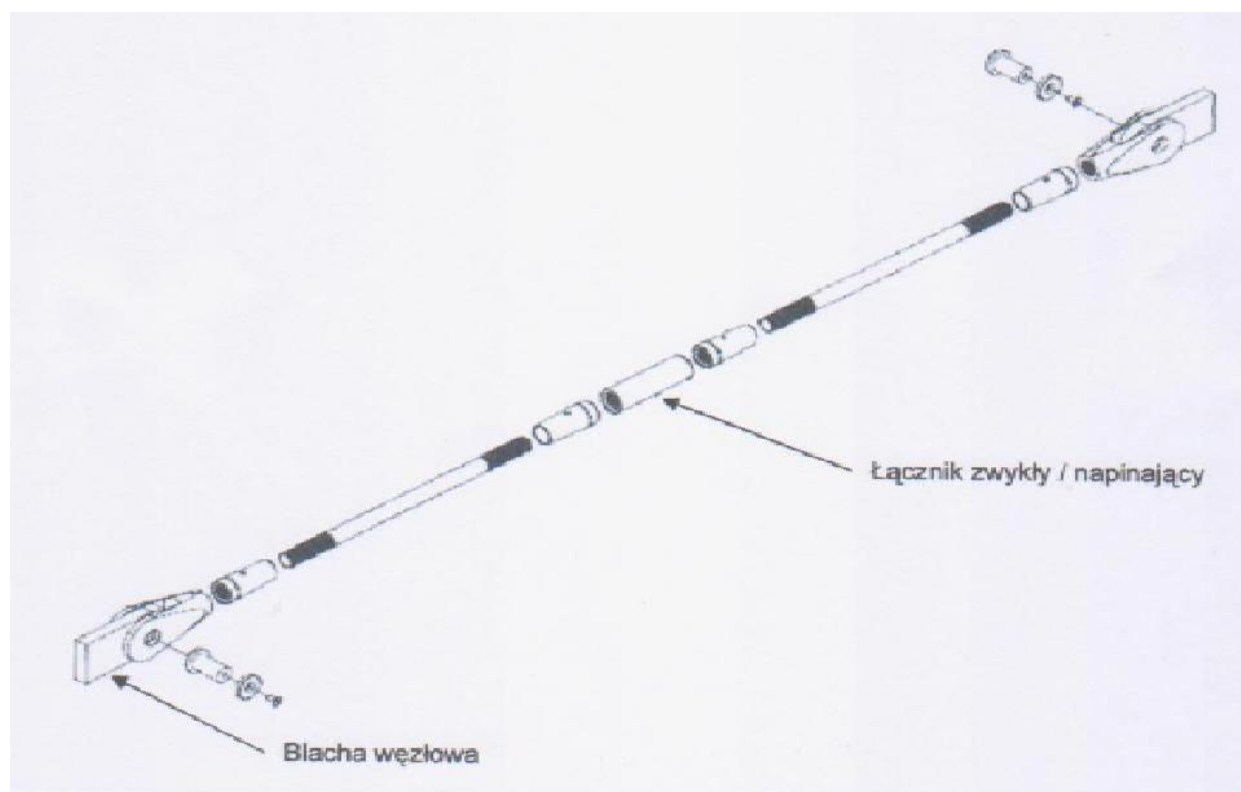
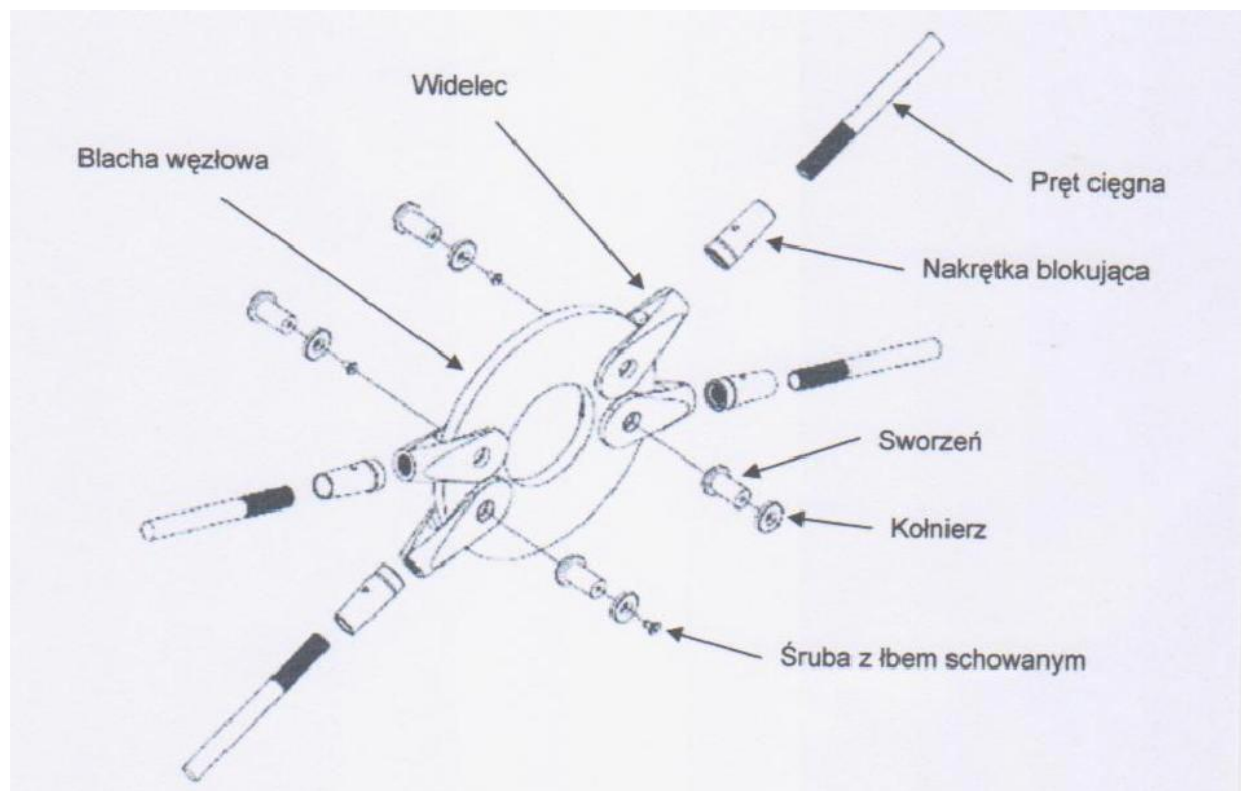
Stosowane materiały i wyroby powinny, ze względu na gatunek i właściwości, odpowiadać warunkom podanym w zamówieniu, Dokumentacji Projektowej i Europejskiej Aprobacie technicznej ETA-07/0215.

Prefabrykowane systemy ciężkich prętów o różnych rozmiarach (rozmiarach systemowych) używane jako zestawy. W systemach ciężkich prętów stosuje się gwinty metryczne ISO z rozmiarami gwintów od M10 do M100. Systemy ciężkich prętów składają się z prętów wykonanych ze stali nierdzewnej (system S460) z zewnętrznym gwintem, które są łączone ze sobą i z konstrukcją za pomocą specjalnych elementów łączących. Pręty są łączone z konstrukcją z użyciem końcowych łączników widelcowych wykonanych ze stali nierdzewnej z parą uszu i gwintem wewnętrznym. Końcowe łączniki widelcowe są łączone za pomocą sworzni o dwóch płaszczyznach ścinania do blach węzłowych konstrukcji wykonanych ze stali.

Pręty są łączone ze sobą za pomocą gwintowanych tulei (łączników lub napinaczy) wykonanych ze stali nierdzewnej.

Rysunki systemów ciężkich prętów i elementów składowych jak również podstawowe wymiary elementów podane zostały z Załącznikami do Europejskiej Aprobaty Technicznej ETA-07/0215.

Systemy ciężkich prętów MACALLOY S460 (elementy składowe) zgodnie z Europejską Aprobatą Techniczną ETA-07/0215.



Strona 10 Europejskiej Aprobaty Technicznej ETA-07/0215, wydanej 25 października 2007 r.
Tłumaczenie polskie, opracowane przez BBR Polska

Element składowy	Załącznik	Rozmiar systemowy	Materiał Materiał lub gatunek stali	Techniczne warunki dostawy	Własności mechaniczne (wartości minimalne)	
					Granica plastyczności R _{p0.2} [MPa]	Wytrzymałość na rozciąganie R _m [MPa]
Widelec	3	M10 do M56	staliwo nierdzewne 4A	zgodnie z dokumentacją techniczną ¹⁾	335	600
Sworzeń	4.2	M10 do M24	316S11	zgodnie z dokumentacją techniczną ¹⁾	640	800
			316S13			
			316S31			
			316S33			
		M30 do M56	1.4462	EN 10088-3:2005		
			7M	zgodnie z dokumentacją techniczną ¹⁾	835	1030
Pręt ciągnia Łącznik zwykły Łącznik napinający	3 7 6	M10 do M56	316S11	zgodnie z dokumentacją techniczną ¹⁾	460	610
			316S13			
			316S31			
			316S33			
			1.4460	EN 10088-3:2005		
			1.4462			
			1.4507			
Błacha węzłowa	5	M10 do M56	≥S355 ²⁾	zgodnie z dokumentacją techniczną ¹⁾	zgodne z tech. warunkami dostawy	

¹⁾ Dokumentacja techniczna zdeponowana jest w Deutsches Institut für Bautechnik i zawiera specyfikacje składu chemicznego jak również wartości wydłużenia po zerwaniu A₅ i wartość badania ułamności ISO-V wg Charpy'ego.
²⁾ Co najmniej stal nierdzewna gatunku S355 lub o wyższej wytrzymałości.

System cięgien prętowych MACALLOY S460		Załącznik 2.2
Własności materiałowe elementów składowych wykonanych ze stali / staliwa (M10 do M56)		do Europejskiej Aprobaty Technicznej ETA-07/0215

Macalloy 460, S460, 520.doc

3. Sprzęt

Zgodnie z Europejską Aprobata Techniczną ETA-07/0215, SST i programem podwieszania dostarczonemu przez Wykonawcę podwieszania.

4. Transport

4.1. Ogólne wymagania dotyczące transportu

Ogólne warunki transportu podano w części ST M.00.00.00. "Wymagania ogólne" pkt 4.

4.2. Transport od dostawcy i składowanie stali konstrukcyjnej u Wytwórcy

Załadunek, transport, rozładunek i składowanie wyrobów ze stali nierdzewnej powinny odbywać się tak, aby powierzchnia stali była zawsze czysta, wolna zwłaszcza od substancji aktywnych chemicznie i zanieczyszczeń mogących utrzymywać wilgoć. Wyroby ze stali nierdzewnej powinny być utrzymywane w stanie suchym i składowane nad gruntem na odpowiednich podporach. Niedopuszczalne jest długotrwałe składowanie stali niezabezpieczonych przed opadami.

4.3. Transport na miejsce montażu.

Wszystkie elementy konstrukcji powinny być ładowane na środki transportu w ten sposób, aby mogły być transportowane i rozładowywane bez powstania nadmiernych naprężeń, deformacji lub uszkodzeń.

5. Wykonanie robót

5.1. Ogólne zasady wykonywania robót

Ogólne zasady wykonania robót podano w części ST M.00.00.00. "Wymagania ogólne" pkt 5.

Zgodnie z Europejską Aprobata Techniczną ETA-07/0215, SST i programem podwieszania dostarczonemu przez Wykonawcę podwieszania.

6. Kontrola jakości robót

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót

Ogólne zasady kontroli jakości robót podano w części ST M.00.00.00. "Wymagania ogólne" pkt 6.

Zgodnie z Europejską Aprobata Techniczną ETA-07/0215, SST i programem podwieszania dostarczonemu przez Wykonawcę podwieszania.

6.2. Obowiązki Wykonawcy

Wykonawca ma obowiązek prowadzić kontrolę jakości prowadzonych przez siebie robót, niezależnie od działań kontrolnych Inżyniera.

7. Obmiar robót.

7.1. Ogólne zasady obmiaru robót.

Ogólne zasady obmiaru robót podano w części ST M.00.00.00.. „Wymagania Ogólne” pkt 7.

7.2. Jednostka obmiarowa.

Jednostką obmiarową jest 1 komplet (kpl.) wykonania systemu podwieszenia.

8. Odbiór robót.

8.1. Ogólne zasady odbioru robót.

Ogólne zasady odbioru robót podano w części ST M.00.00.00. „Wymagania ogólne” pkt. 8.

9. Podstawa płatności

9.1. Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności

Ogólne ustalenia dotyczące podstawy płatności podano w części ST M.00.00.00. „Wymagania ogólne” pkt. 9.

10. Przepisy związane

Europejska Aprobata Techniczna ETA-07/0215.