



UWAGI:

1. O ile nie podano inaczej na rysunku w miejscu styku poszczególnych elementów wykonać spoiny czotowe o grubości 1.0g lub pachwinowe 0.6g elementu, na całej długości styku;
2. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE STALI
 - * Oczyszczenie stali do stopnia czystości Sa3.
 - * Ocynkowanie w wytwórni Zn 250um z doszczelnieniem mechanicznym.
 - * Warstwa I – kopolimer z wypełniaczem metalicznym na bazie epoksydu i poliuretanu 80 um.
 - * Warstwa II – kopolimer z wypełniaczem metalicznym na bazie epoksydu i poliuretanu 80 um zgodnie z kolorystyką obiektu.
3. Elementy spawane na montażu przed malowaniem oczyścić szczotkami i zagruntować kopolimerem epoksydowym z wypełniaczem metalicznym do gruntuowania – 2 x 60 um.

	ZESTAWIENIE ŁĄCZNIKÓW:		
symbol	NAZWA:	sztuk na element:	sztuk na wszystko 3 szt.:
1p	KOTWY-M8x80-5,8 stal ocynk galwaniczny	8	24
	PODKŁADKI-Ø9	8	24

