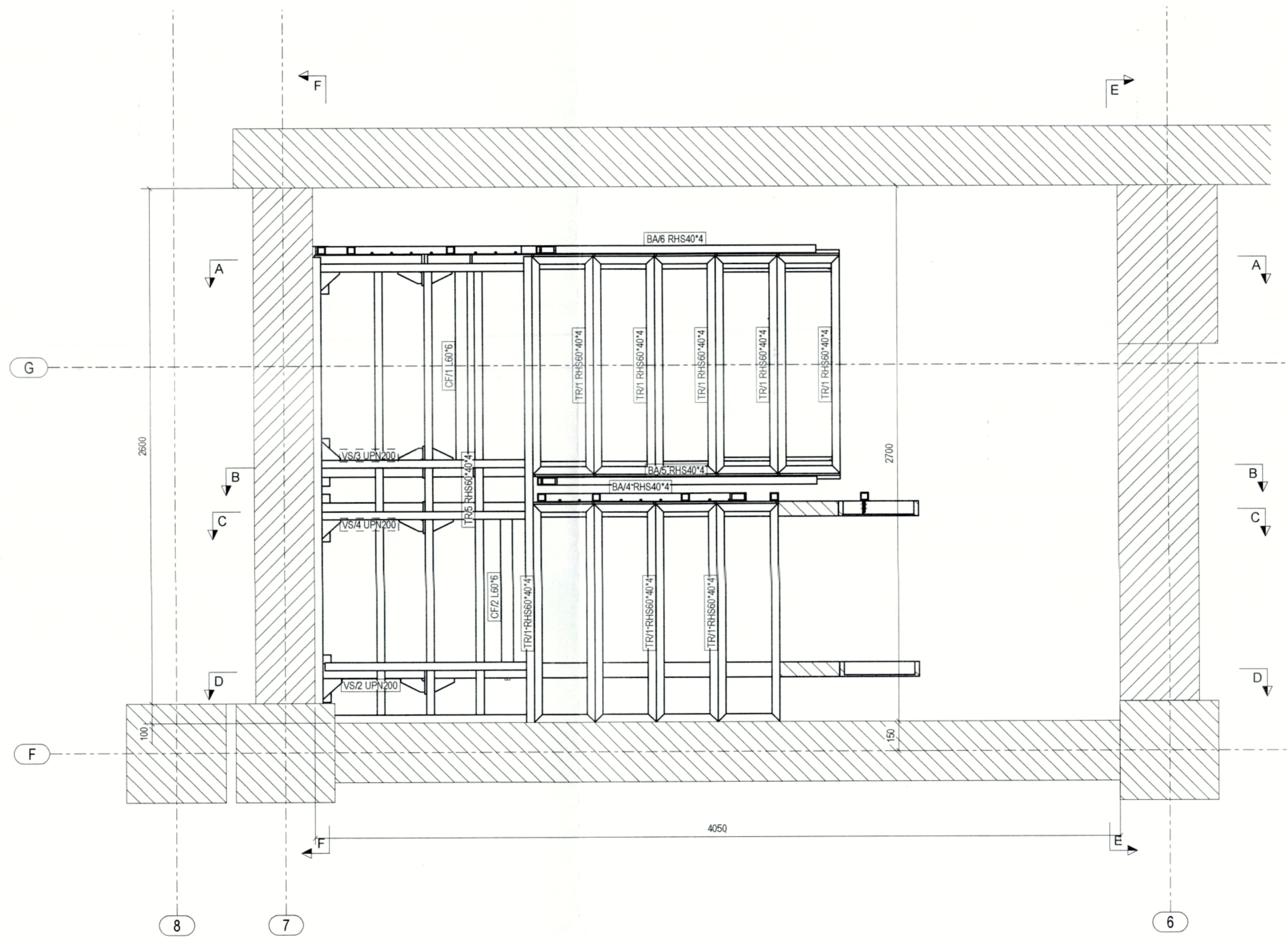
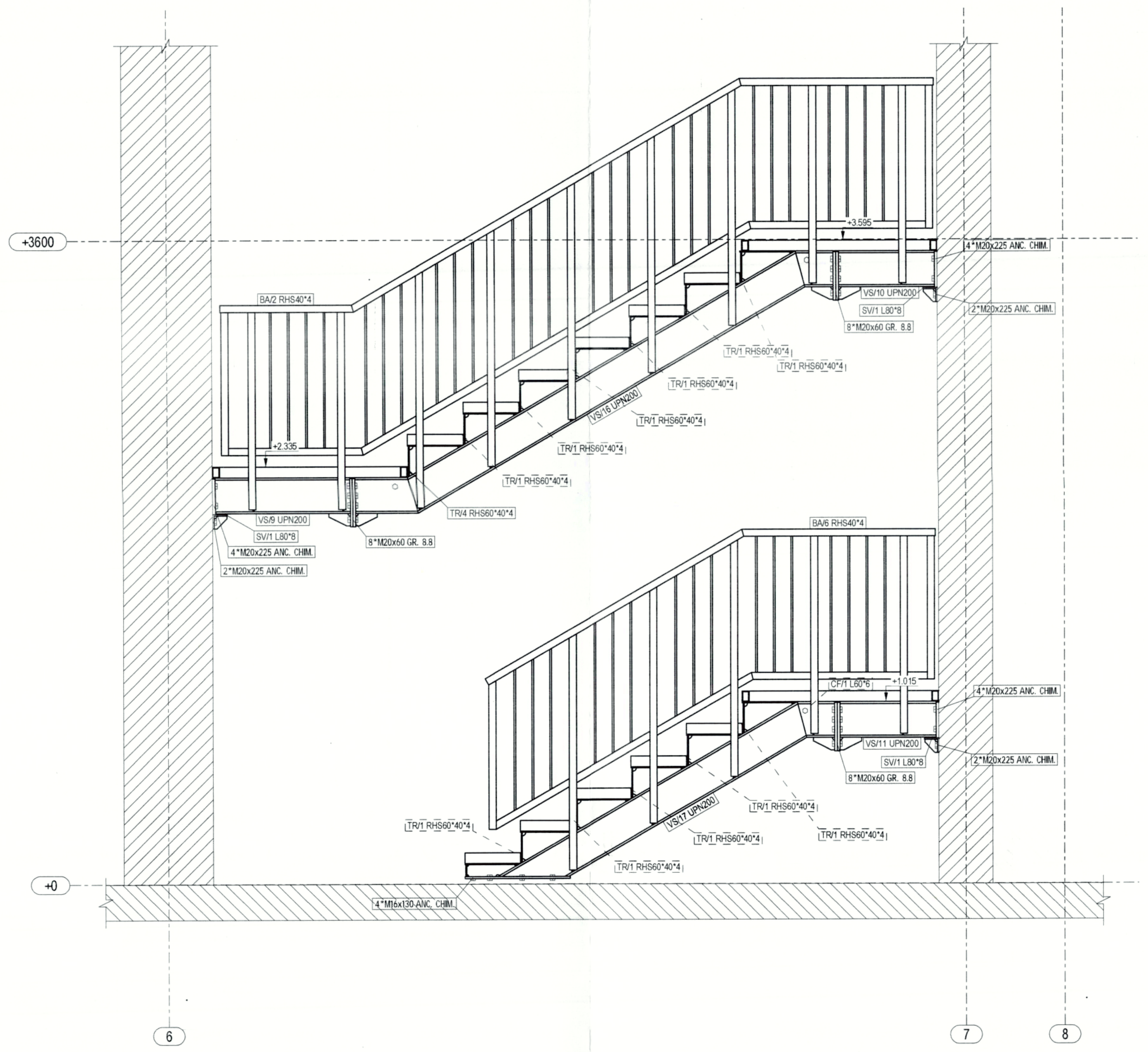
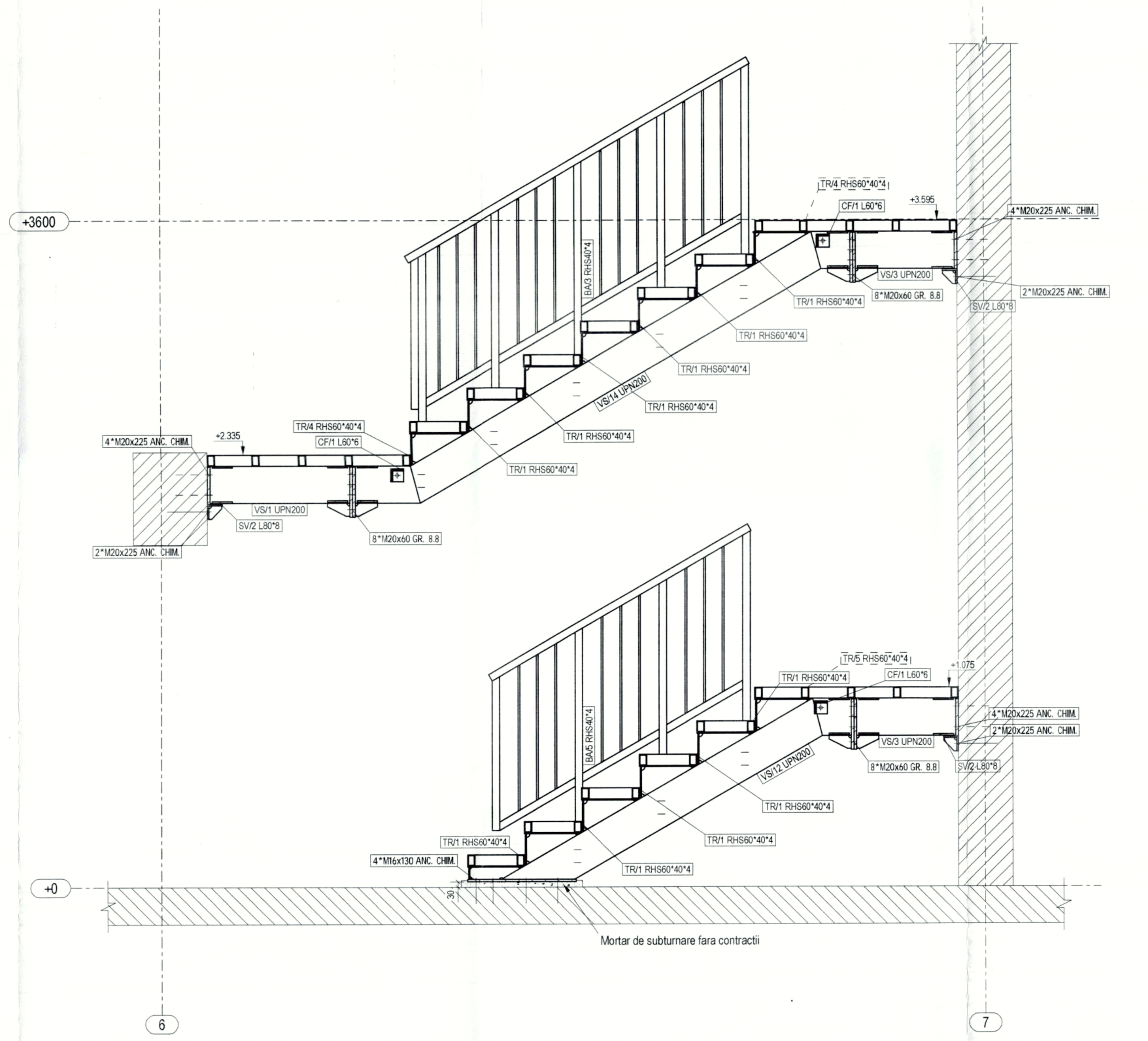
PLAN MONTAJ SCARA METALICA INTRE AXELE 6-7/F-G
1:20



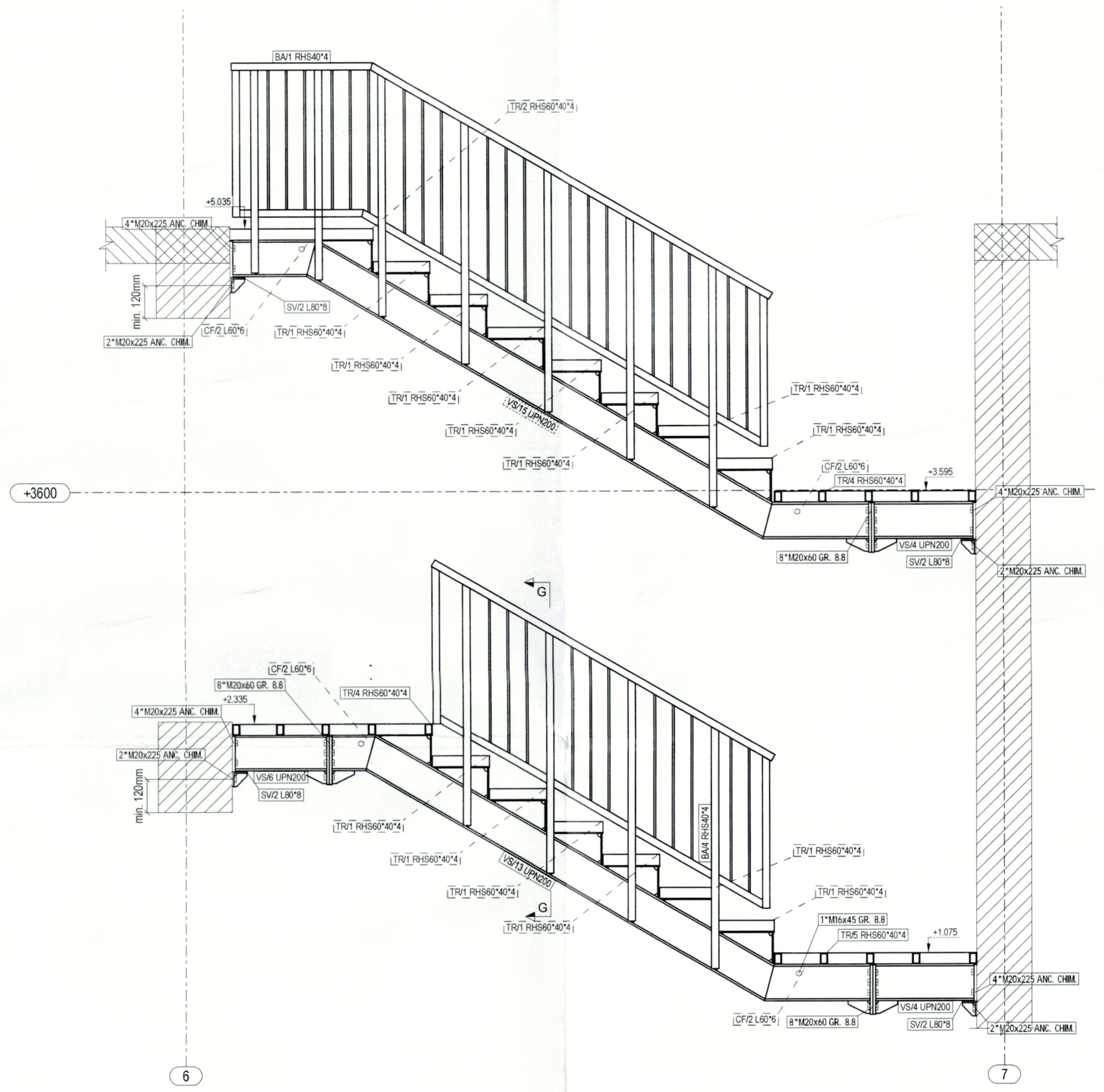
A - A
1:20



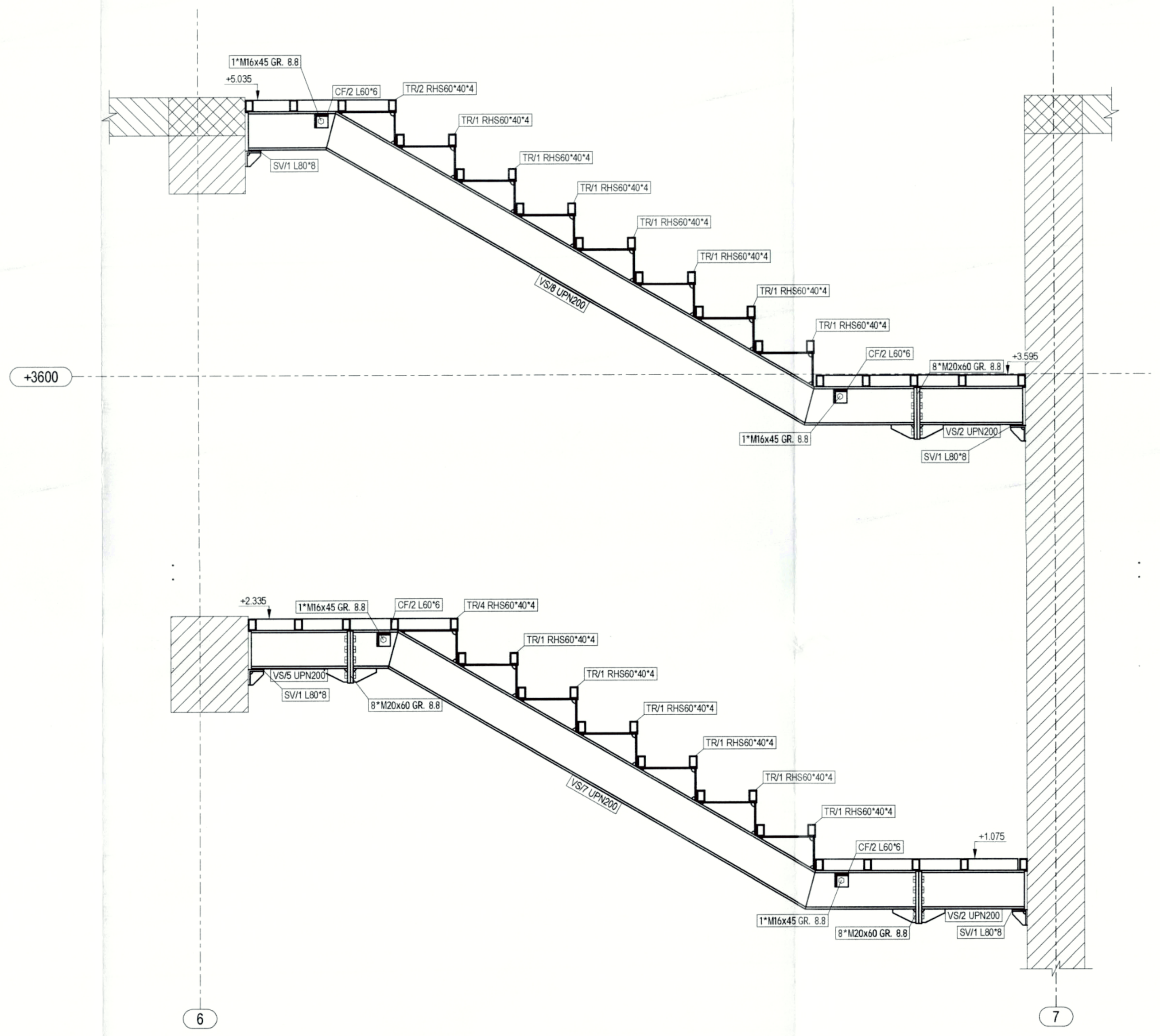
B - B
1:20



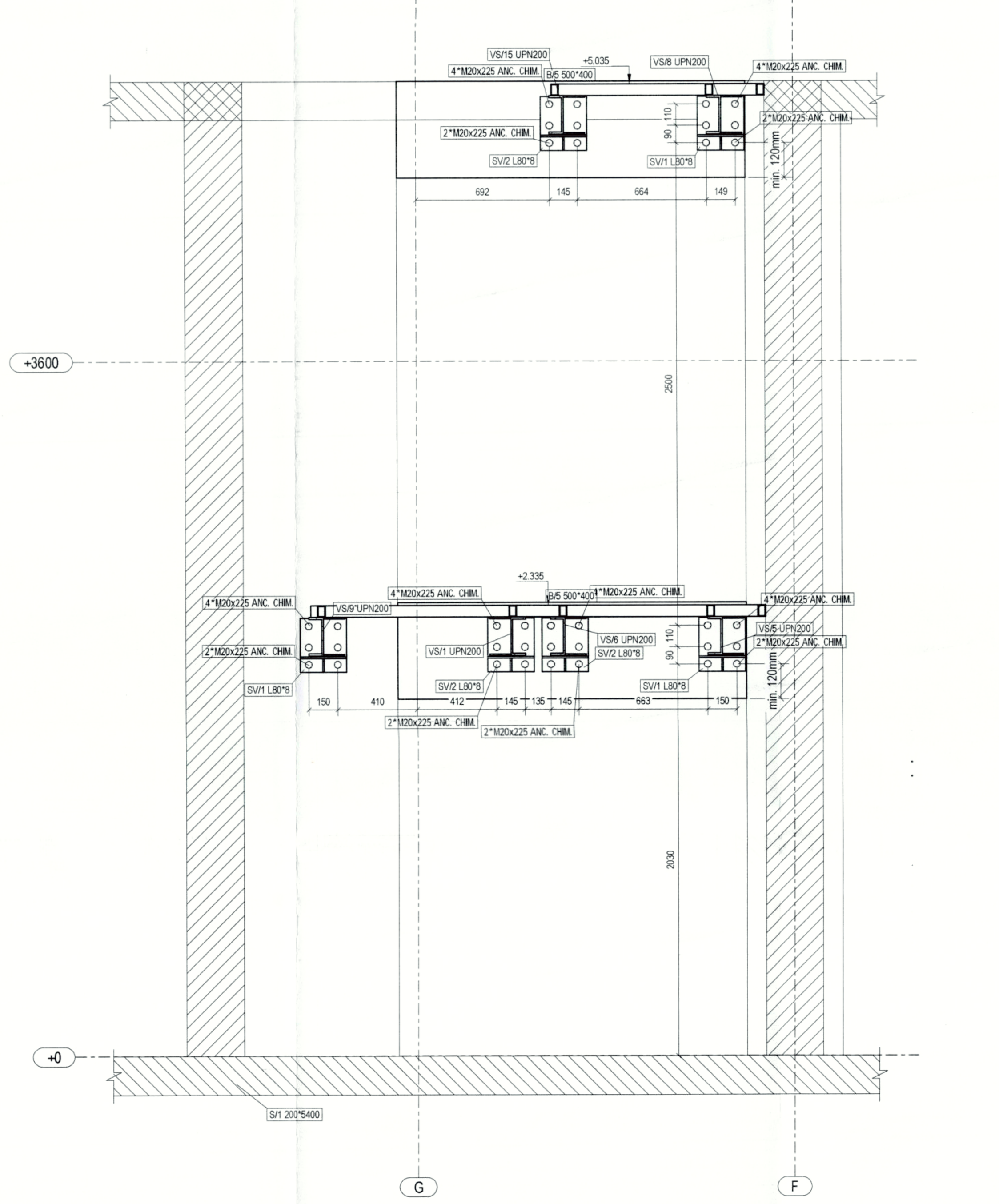
C - C
1:20



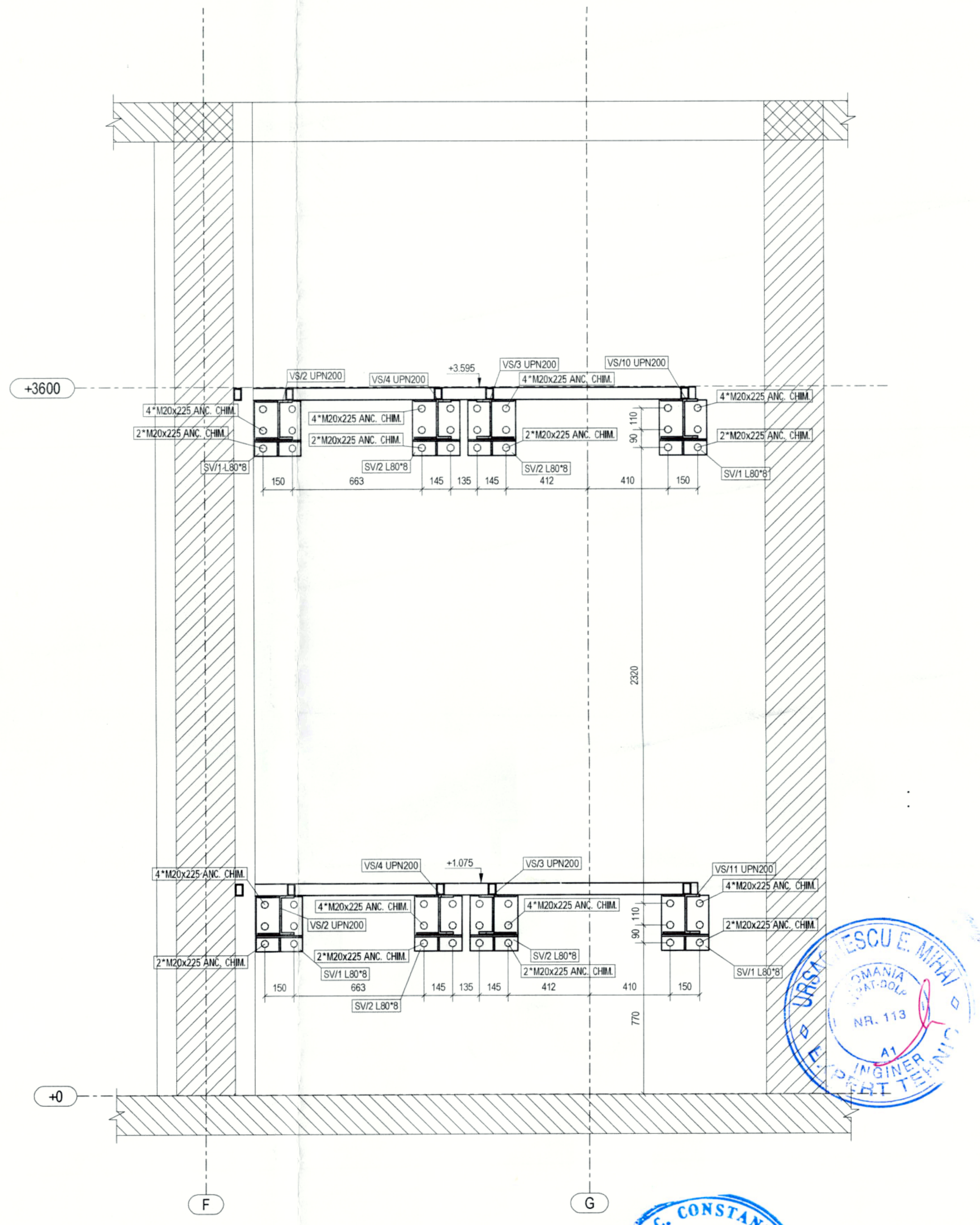
D - D
1:20



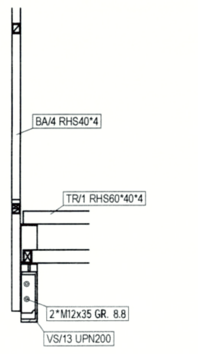
E - E
1:20



F - F
1:20



G - G
1:20



NOTE GENERALE PRIVIND STRUCTURA METALICA
Pregatirea suprafetei otelului inaintea aplicarii protectiei anticorozive va fi clasa Sa2,5, cf. EN ISO 8501
Protectie anticoroziva: clasa de corozivitate: C2 - conform (SR EN) ISO 12944-2. Durabilitatea sistemului de protectie este ridicata (peste 15 ani). Pentru stabilirea unui sistem anticoroziv, se va consulta seria de standarde SR EN ISO 12944 si indicativul GP 111-04: Ghid de proiectare privind protectia impotriva coroziunii a constructiilor din otel (revizuit). Ca exemplificare se poate folosi tabelul 5.2 din Normativul GP 111-04. De asemenea, sunt acceptate sistemele propuse in standardul EN ISO 12944-5.
Organele de ansamblare vor fi in conformitate cu SR EN 1090. Organele de ansamblare vor avea certificat de calitate 3.1 sau 3.2 conform (SR) EN 10204. Suruburile si piulitele au caracteristicile mecanice gr. 8.8 sau gr. 10.9 cf. ISO 898-1 si 2.
Suruburile au caracteristicile geometrice cf. DIN 934 / EN ISO 4017, cf. SR EN 15048. Fiecare surub va avea piulita DIN 934 / EN ISO 4032, cf. SR EN 15048 si saiba grower DIN 127. Pentru strangerea suruburilor se vor folosi recomandarile din SR EN 1090-2.
Ancorele chimice sunt tip HILTI - HIT-RE-500-SD+HIT-V pentru beton fisurat, (tija din otel zincat, gr. 5.8)
si montajul acestora se va realiza conform cerinte producator.
Conform EN ISO 3834, clasa de executie a sudurii este EXC2.
Continutul programului de sudare trebuie sa fie conform EN ISO 3834. Sudarea se va realiza cu procedeele de sudare definite in EN ISO 4063. Sudurile de colt se vor realiza de grosime 0.7x grosimea minima a pieselor sudate in respectiva imbinare. Verificarea sudurilor se va face opico - vizual (100%) si cu lichide penetrante sau ultrasunete (5%).
Tolerantele elementelor sudate vor fi categoria B, conform SR EN ISO 13920/98.
Tehnologia de montaj se va realiza in concordanta cu prevederile SR EN 1090-2/2008.
Suprafata de rezemare a pieselor de prindere trebuie sa fie perfect plana.
Structura metalica este gandita in sistem mixt: suruburi/sudura. Acolo unde din montaj si situatia reala din teren nu se **pot realiza imbinarile cu suruburi se vor suda elementele pe baza unui detaliu acceptat de proiectant.**
Ansamblele metalice vor fi numerotate conform desenelliste.
In timpul ridicarii, transportului si montajului, profilele metalice nu trebuie sa-si modifice proprietatile si dimensiunile.
Solutiile prezentate sunt agreate in totalitate de expertul tehnic.
Constructorul va verifica situatia reala din santier inainte de inceperea uzinarii structurii metalice: va releva (ridicare topografica) dimensiunile golurilor existente, pozitiile reale ale structurii existente, etc.
Executia va incepe numai dupa insusirea proiectului de catre executant si rezolvarea tuturor neclaritatilor intre acesta si proiectant.
Pentru dimensiunile si pozitiile golurilor de instalatii se vor consulta in mod obligatoriu si planurile de coordonare ale arhitectului si tehnologului (beneficiarului).

NOTA:
Ancorele chimice se vor monta doar in structura din beton armat, nu in zidarie.
Acestea se vor monta conform specificatiilor producatorului, avand grija a curata foarte bine gaurile inainte de introducerea rasinii. Ancorele chimice vor fi de tipul HILTI HIT-RE 500 SD HIT-V. Ancora chimica se va introduce in beton 20 cm.

NOTA:
Suruburile folosite pentru imbinarea ansamblurilor metalice vor avea filet partial astfel incat zona filetata sa nu intersecteze planul de forfecare.

NOTA:
Finisajul treptelor este alcatuit din tabla expandata. Suportul tablei este alcatuit din cadrele metalice TR/xx, care se va suda continuu de grinzile de vang pe care se monteaza.

NOTA :
CONSTRUCTIA SE AFLA AMPLASATA IN ZONA AVAND VALOAREA DE VARF A ACCELERATIEI TERENULUI ag = 0.30g SI PERIOADA DE COLT Tc =1.6 sec CONFORM NORMATIV P100-1/2013.
CLASA DE IMPORTANTA A CONSTRUCTIEI ESTE III, CONFORM NORMATIV P100-1/2013 (gI = 1.00)

NOTA:
Executantul lucrarii nu va incepe lucrarea si uzinarea elementelor metalice pana nu va verifica cotele din proiect astfel incat acestea sa coincida cu cele din teren.
Acesta se va asigura inainte de inceperea lucarii ca structura poate fi montata in forma prevazuta in proiectul tehnic.

ACEST DOCUMENT NU POATE FI REPRODUS, IMPRUMUTAT, EXPUS SAU FOLOSIT IN NICI UN ALT SCOP DECAT CEL PENTRU CARE A FOST COMANDAT SI EXECUTAT. INFORMATIILE CONTINUTE IN ACEST DOCUMENT NU POT FI TRANSMISE LA TERTI SAU FOLOSITE IN ALTE SCOPURI FARA ACORDUL SCRIS AL SC LGC CONCEPT DESIGN SRL

SC LGC CONCEPT DESIGN SRL
J40/14550/2017 C.U.I. RO 38113414 BUCURESTI
tel. +40.740.208.801 web : www.greco-project.eu

SPECIFICATIE	NUME	SEMNATURA	SCARA: 1:20
SEF PROIECT	Ing. Iulian Grecu		Format plansa A3
PROIECTAT	Ing. Stefan Neacsu		DATA:
DESENAT	Ing. Stefan Neacsu		Octombrie 2022

BENEFICIAR: ADMINISTRATIA COMERCIALA SECTOR 6

TITLU PROIECT: PIATA VALEA IALOMITEI
Modificari interioare, exterioare si lucrari pentru adaptarea cladirii existente in vederea asigurarii securitatii la incendiu
Aleea Baiut nr. 20B, Sector 6 Bucuresti

TITLU PLANSA: PLAN MONTAJ SCARA METALICA INTRE AXELE 6-7/F-G

PROIECT NR: 10764 din 04.07.2022

FAZA: P.T.+D.E.

Plansa nr: R.01