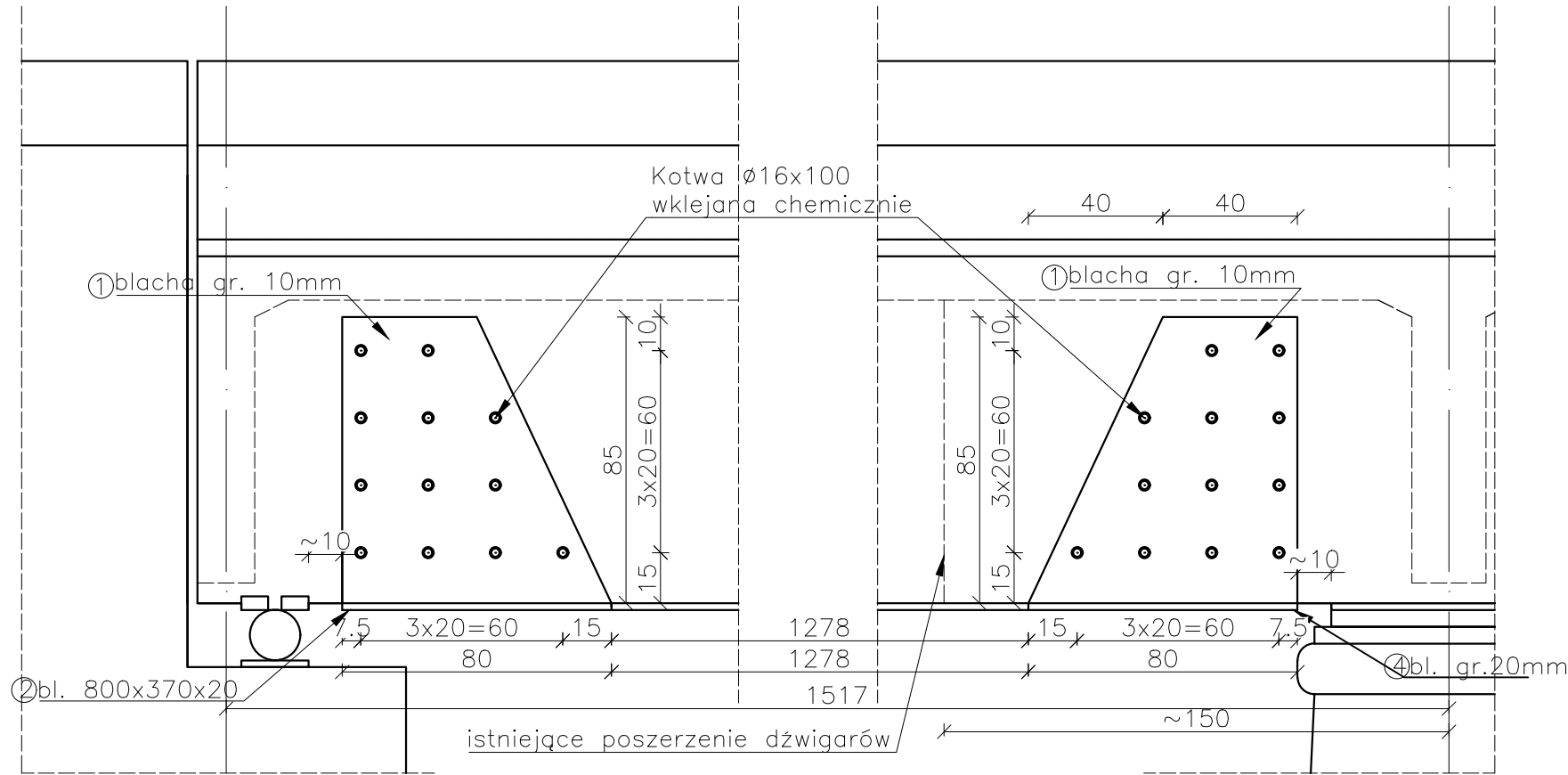


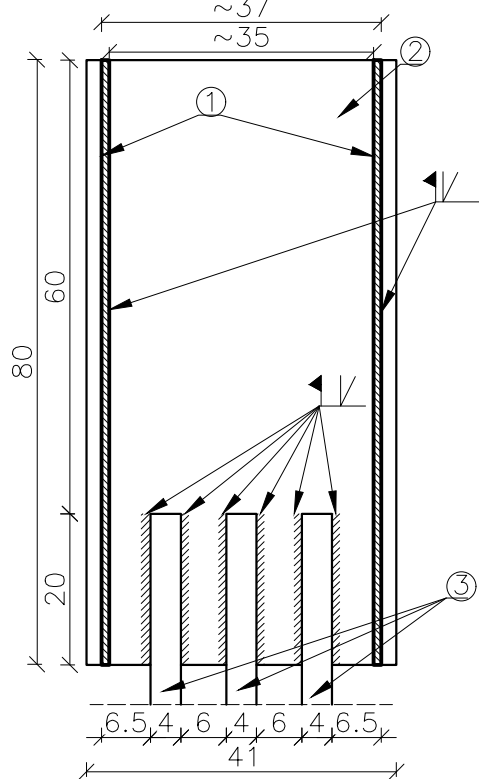
WZMOCNIENIE PRZESŁA NURTOWEGO

SKALA 1:20

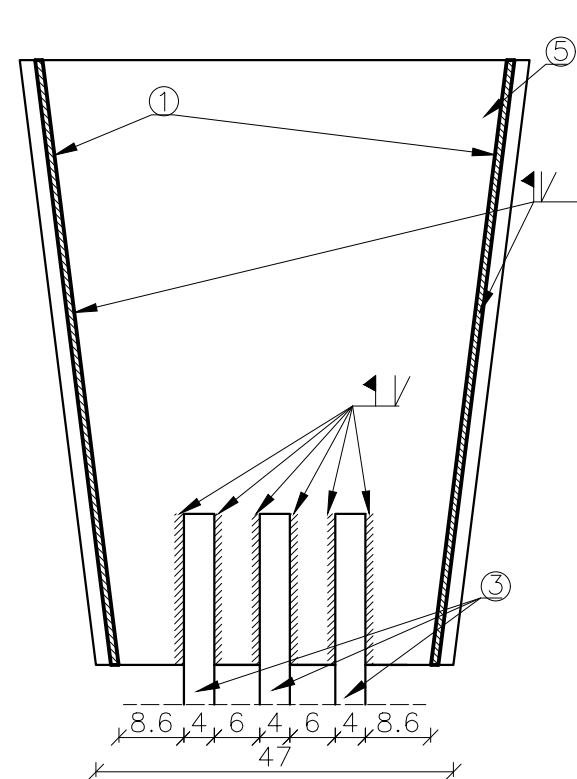
WIDOK Z BOKU OD STRONY GW



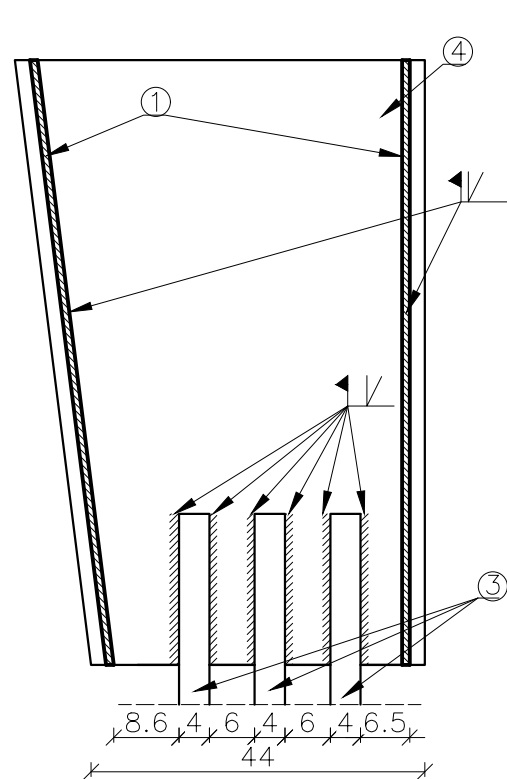
SZCZEGÓŁ POŁĄCZENIA
BLACHY WĘZŁOWEJ PRZY PRZYCZÓŁKU
PRZEKRÓJ POZIOMY
SKALA 1:10



SZCZEGÓŁ POŁĄCZENIA
BLACHY WĘZŁOWEJ PRZY FILARZE
DŹWIGAR POŚREDNI
SKALA 1:10



SZCZEGÓŁ POŁĄCZENIA
BLACHY WĘZŁOWEJ PRZY FILARZE
DŹWIGAR SKRAJNY
SKALA 1:10



Zakres prac remontowych:

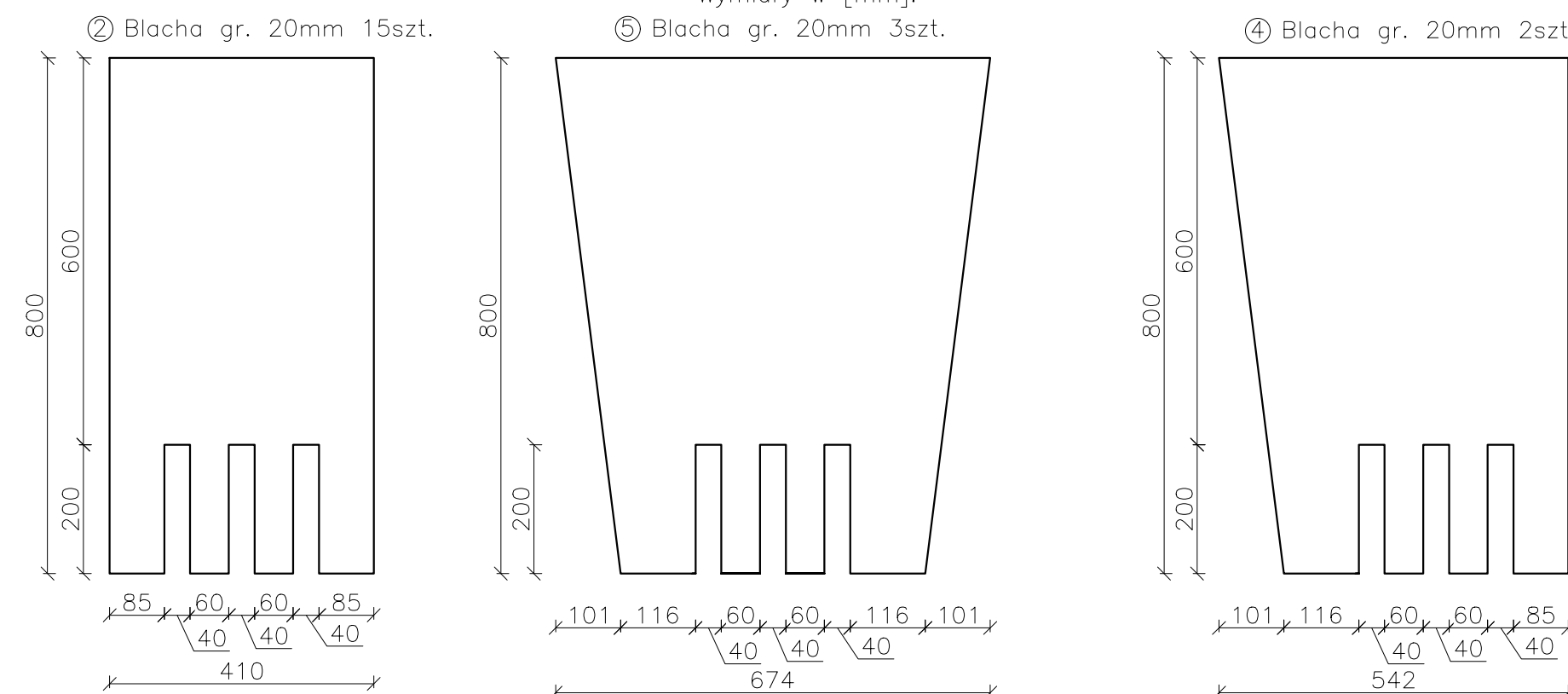
- B7 Skucie luźnych/skorodowanych fragmentów betonu aż do "zdrowego" materiału. Czyszczenie hydrościerne powierzchni, w tym wystającego zbrojenia; Zastosowanie warstwy szpempnej do betonu. Na wysokości do 40cm od spodu dźwigarów oraz w obrębie blach węzłowych należy uzupełnić ubytki zaprawą PCC, pozostałe uszkodzenia dźwigara za pomocą torkretowania na sucho. Ubytki w obrębie blach węzłowych należy dodatkowo dobrozić siatkami $\phi 6$ 100x100mm.
- inne prace remontowe, opisane na pozostałych rysunkach i w opisie technicznym.

Uwagi:

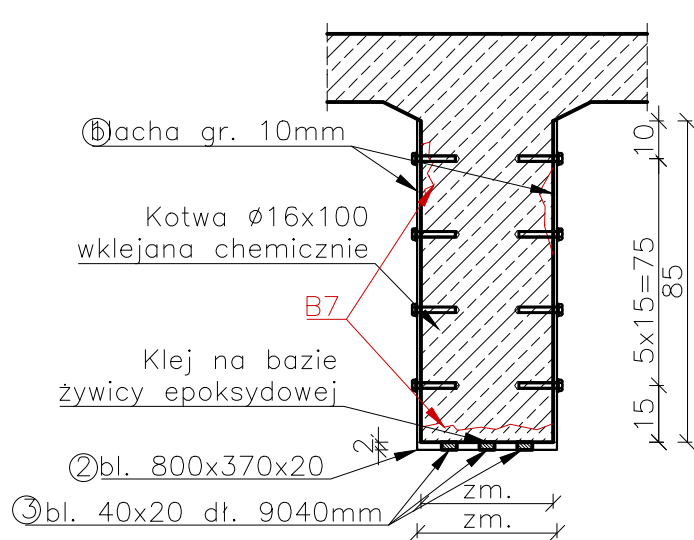
- Wymiary gabarytów podano w [cm], wymiary elementów stalowych w [mm].
- Na rysunku pominięto wyposażenie.
- Stal blach S355JR.
- Wymiary poziomych blach węzłowych należy zweryfikować po wykonaniu napraw PCC. Spoiny wykonać dopasowując kształt do odnowionej powierzchni dźwigarów.
- Blachy węzłowe osadzać na kleju z żywicy w celu zminimalizowania wolnych przestrzeni pomiędzy blachą a licem dźwigara.
- Ostre krawędzie fazować promieniem 2 [mm]
- Kotwy $\phi 16$ ze stali A-IIIIN gwintowane, nierdzewne w siatce 200x200mm – łącznie 534szt.
- Otwory na kotwy $\phi 20$ mm L=100mm
- W celu przyklejenia elementów ③ ⑥ ⑦ należy zastosować obejmy U-kształtne obejmujące spód dźwigara i mocowane na pręty wklejane na żywicę, celem przeniesienia ciężaru własnego blach. Rozstaw obejm powinien być nie większy niż 3m.
- Podpory tymczasowe do podniesienia przęsła należy ustawić po wzmocnieniu dźwigara.
- Powłoki antykorozyjne wykonać systemem malarskim po opuszczeniu przęsła.
- Rysunek należy rozpatrywać łącznie z pozostałą dokumentacją remontową.
- Ocena jakości spoin wg PN-ISO 5817.
- Spoiny doczołowe – klasa jakości B
- Spoiny pachwinowe oraz doczołowe niepełne – klasa jakości C
- Badania spoin:
 - Badania VT: 100% wszystkich spoin
 - Badania ultradźwiękowe UT lub radiologiczne RT: 100% wszystkich spoin czołowych
 - W przęsle nurtowym spawać doczołowo blachy ③+⑥+③ spoiną pełną.
 - W przęsle zawieszonym spawać doczołowo blachy ③+⑦ i mocować na dźwigarach naprzemiennie.

ZESTAWIENIE ELEMENTÓW STALOWYCH
SKALA 1:10

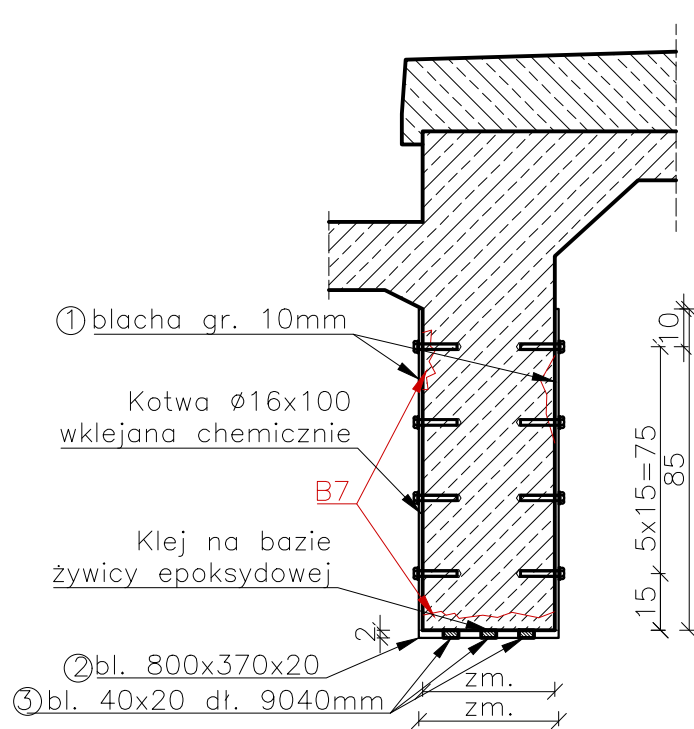
Wymiary w [mm].



PRZEKRÓJ POPRZECZNY
DŹWIGARA WEWNĘTRZNEGO
PRZY PODPORZE NURTOWEJ



PRZEKRÓJ POPRZECZNY
DŹWIGARA ZEWNĘTRZNEGO
PRZY PODPORZE NURTOWEJ



ZESTAWIENIE STALI WZMOCNIENIA							
Nrelem.	Stal	t[mm]	b[mm]	l[mm]	masa [kg]	liczba [szt]	masa razem [kg]
1	S355JR	10	800	850	40,04	40	1601,4
2	S355JR	20	510	800	47,73	15	715,9
3	S355JR	20	40	3700	23,24	45	1045,6
4	S355JR	20	542	800	58,01	2	116,0
5	S355JR	20	674	800	68,28	3	204,8
6	S355JR	20	40	5575	35,01	15	525,2
7	S355JR	20	40	5740	36,05	15	540,7
8	S355JR	20	900	1050	148,37	2	296,7
MASA ELEMENTÓW:							5046,4
DODATEK NA SPOINY 1,5%:							75,7
MASA RAZEM:							5122,1

Projekt:	KURYŁOWICZ PROJECT ul. gen. J. Bema 5/11 82-200 Malbork		
Inwestor:	Generalna Dyrekcja Dróg Krajowych i Autostrad Oddział w Warszawie ul. Mińska 25, 03-808 Warszawa		
Stadium:	PROJEKT WYKONAWCZY		
Zamierzenie budowlane:	Remont mostu przez rzekę Jeziorka w ciągu drogi krajowej nr 79 w km 12+244 w m. Zabieniec		Zbiór:
Adres:	Zabieniec, powiat piaseczyński, woj. Mazowieckie		Skala: 1:20
Rysunek:	Wzmocnienie przęsła nurtowego		Nr: PW11
Funkcja	Imię i Nazwisko	Podpis	Data
Specjalność: inżynierska mostowa			
Projektował:	mgr inż. Andrzej Kuryłowicz MAZ/0509/PWM/16		03.2020
Opracował:	inż. Tomasz Kowalik		03.2020
Sprawił:	dr inż. Anna Banaś POM/0104/PWM/16		03.2020