



VEDOUcí PROJEKTANT  
ING. ARCH. J. HOMOLKA

HLAVNí INŽENÝR PROJEKTU  
ING. ALEŠ PRUDKÝ

VYPRACOVAL  
ING. D. ZÁPOTOČNÝ

VÝPIS VÝROBKŮ  
ZÁMEČNICKÉ  
VNITŘNÍ  
OSTATNÍ

LIST  
1

OZNAČENÍ  
NA  
VÝKRESE

POPIS

Σ

## TECHNICKÁ SPECIFIKACE OCELOVÝCH VNITŘNÍCH KONSTRUKCÍ:

### KONSTRUKCE ŽÁROVĚ ZINKOVANÉ

- TAKTO POPSANÉ KONSTRUKCE BUDOU PROVEDENY ŽÁROVĚ ZINKOVANÉ, VYBRANÉ KONSTRUKCE NAVÍC S POHLEDOVÝM BAREVNÝM NÁTĚREM/NÁSTŘIKEM V POŽADOVANÉ BARVĚ RAL
- ŽÁROVĚ POZINKOVÁNÍ METODOU PONOŘENÍ DLE ČSN EN ISO 1461:2000, MINIMÁLNÍ HODNOTA TLOUŠTKY ZINKOVÝCH POVRCHŮ = 85  $\mu\text{m}$

### KONSTRUKCE OPATŘENÉ NÁTĚREM

- TAKTO POPSANÉ INTERIÉROVÉ OCELOVÉ KONSTRUKCE BUDOU PROVEDENY S MIN. 1x ZÁKLADOVÝM A 2x VRCHNÍM NÁTĚREM V POŽADOVANÉ BARVĚ RAL – DLE PD INTERIERU

### KONSTRUKCE Z NEREZOVÉ OCELI

- MIN. VLASTNOSTI JAKO OCEL 1.4301 (OZNAČENÍ DLE ČSN 10088–1), STARŠÍ OZNAČENÍ AISI304
- CHROM NIKLOVÁ AUSTENITICKÁ NESTABILIZOVANÁ
- PRO POUŽITÍ V POTRAVINÁŘSKÉM A FARMACEUTICKÉM PROVOZU JAK PRO TECHNICKÉ VYBAVENÍ, TAK STAVEBNÍ KONSTRUKCE, PRO VENKOVNÍ I VNITŘNÍ POUŽITÍ
- VYNIKAJÍCÍ ODOLNOST VŮČI KOROZI V PŘIROZENÉM VENKOVNÍM PROSTŘEDÍ
- CHEMICKÉ SLOŽENÍ VYHOVUJE NORMĚ PRO POUŽITÍ VÝROBKŮ PRO POTRAVINY A PITNOU VODU. MAX TEPLOTA 450°C.
- BEZ VÝZNAMNÝCH KONCENTRACÍ CHLORIDŮ A KYSELIN
- BEZ POTÍŽÍ SVAŘOVATELNÉ BEZ PŘIDANÉHO KOVU, BEZ POTŘEBY TEPELNÉ ÚPRAVY PO SVAŘOVÁNÍ
- DOBRÁ KUJNOST
- MOŽNOST POVRCHOVÉ ÚPRAVY – BROUŠENÍ, KARTÁČOVÁNÍ, LEŠTĚNÍ

### OBEZNĚ

- BAREVNOST – DLE POPISU U JEDNOTLIVÝCH VÝROBKŮ
- VEŠKERÉ STAVEBNÍ KONSTRUKCE NUTNO PŘED VÝROBOU PŘEMĚŘIT
- NA VEŠKERÉ OCELOVÉ KONSTRUKCE MUSÍ BÝT ZHOTOVITELEM ZPRACOVÁNA VÝROBNÍ (DÍLENSKÁ) DOKUMENTACE
- PROJEKTANTOVI A INVESTOROVI BUDE PŘED VÝROBOU PŘEDLOŽENA VÝROBNÍ (DÍLENSKÁ) DOKUMENTACE K ODSOUHLASENÍ
- VEŠKERÉ VÝMĚRY (DÉLKY, MNOTNOSTI) JSOU UVÁDĚNY BEZ PROŘEZU. TENTO NUTNO ZE STRANY ZHOTOVITELE ZOHLEDNIT.
- V UVÁDĚNÝCH HMOTNOSTECH NENÍ ZAPOČÍTÁNA HMOTNOST SPOJOVACÍHO MATERIÁLU. TENTO NUTNO ZE STRANY ZHOTOVITELE ZOHLEDNIT.