

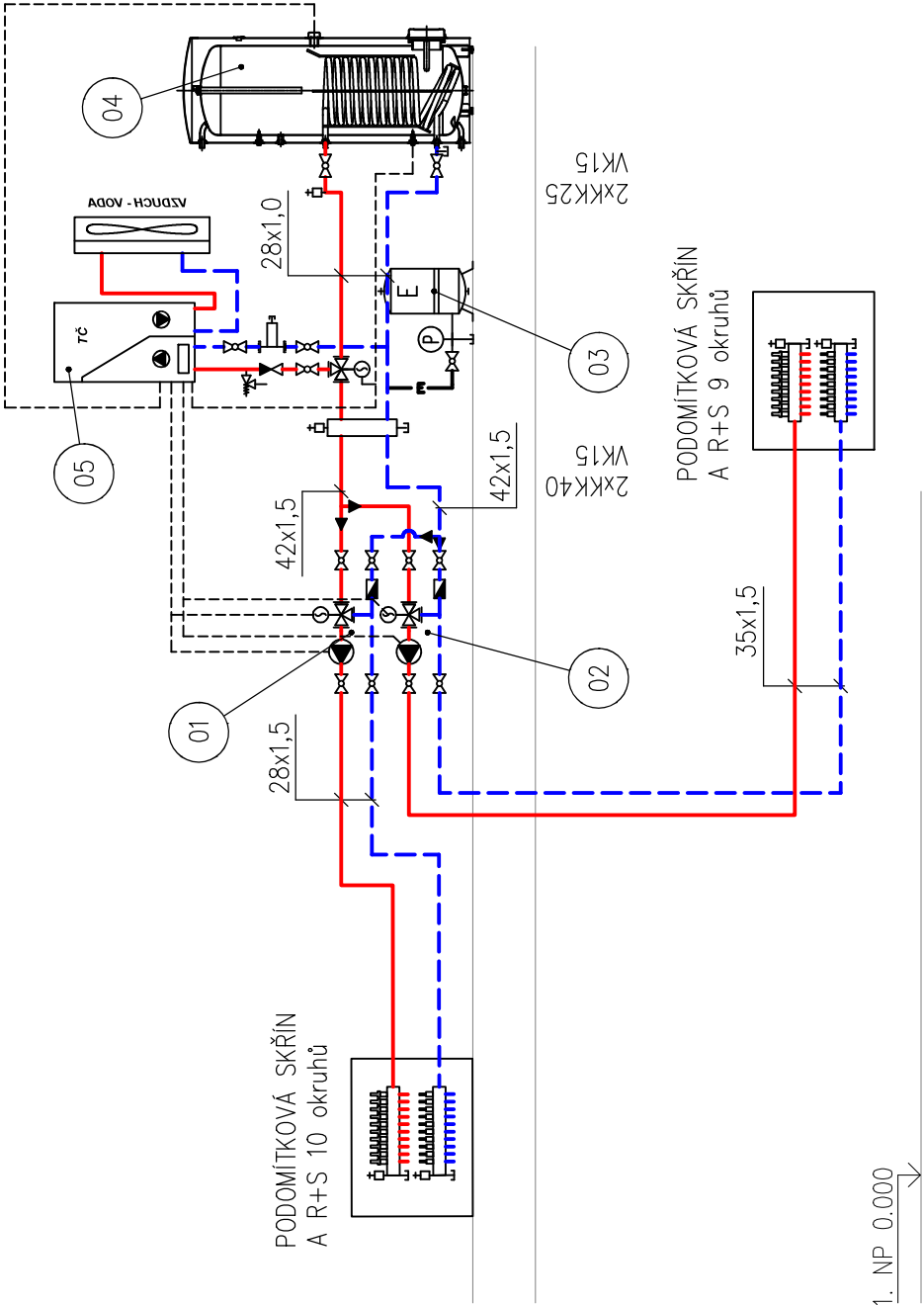
RZ 1 – 2. NP (10) tp=30.0 °C ts=25.1 °C dt=4.9 K (Vytápění)										
H=17976 Pa Qc=4831 W Mh=14.1 l/min dPmax=17973 Pa										
Číslo okruhu	Místnost	Zóna (OT)	Plocha okruhu [m2]	Výkon okruhu (OT) [W]	Rozteč [mm]	Celková délka potrubí [m]	Teplotný spád [K]	Tlaková ztráta [kPa]	Rychlost w [m/s]	Nastavení průtoku [l/min]
1	2.11 – Sklad	PZ 1	4.0	103	250	16.4	10.0	0.10	0.03	0.2
2	2.02 – Satna zaměstnanců	PZ 1	4.5	202	200	71.9	3.0	17.97	0.38	2.5
3	2.01 – Společná pobytová hala	PZ 1	5.1	267	150	61.0	3.0	15.52	0.38	2.5
4	2.01 – Společná pobytová hala	PZ 2	7.9	396	150	67.7	3.5	15.07	0.35	2.4
5	2.04 – Sicí dílna	PZ 1	15.4	417	250	90.5	7.0	7.06	0.22	1.5
6	2.04 – Sicí dílna	PZ 2	9.9	334	250	63.5	5.0	6.13	0.24	1.6
7	2.06 – Rezbářská dílna	PZ 1	15.7	397	250	71.7	7.5	2.75	0.16	1.1
8	2.12 – Laserové pracoviště	PZ 1	5.5	114	250	33.3	8.5	0.53	0.07	0.5
9	2.10 – Truhlářská dílna	PZ 1	10.4	263	250	46.1	7.5	1.28	0.12	0.8
10	2.10 – Truhlářská dílna	PZ 1	11.4	287	250	56.3	7.5	1.94	0.14	1.0

RZ 1 – 1. NP (9) tp=31.0 °C ts=25.7 °C dt=5.3 K (Vytápění)										
H=18208 Pa Qc=4868 W Mh=13.3 l/min dPmax=16762 Pa										
Číslo okruhu	Místnost	Zóna (OT)	Plocha okruhu [m2]	Výkon okruhu (OT) [W]	Rozteč [mm]	Celková délka potrubí [m]	Teplotný spád [K]	Tlaková ztráta [kPa]	Rychlost w [m/s]	Nastavení průtoku [l/min]
1	1.10 – Vstupní hala	PZ 1	7.0	444	150	80.6	5.0	16.76	0.34	2.3
2	1.09 – Satna	PZ 1	9.7	331	250	59.3	6.5	2.93	0.18	1.2
3	1.01 – Prodejna	PZ 1	11.4	441	250	79.8	5.0	15.57	0.33	2.2
4	1.01 – Prodejna	PZ 2	6.0	304	200	53.6	3.0	14.17	0.38	2.6
5	1.02 – Dílna na výrobu svíček	PZ 2	19.3	375	250	98.8	10.0	3.11	0.14	0.9
6	1.03 – Keramická dílna	PZ 1	17.7	344	250	78.0	10.0	1.78	0.10	0.7
7	1.03 – Keramická dílna	PZ 1	7.7	149	250	31.3	10.0	0.29	0.04	0.3
8	1.07 – Místnost pro ker. pec	PZ 1	4.3	252	150	48.6	3.0	11.02	0.35	2.4
9	1.05 – WC	PZ 1	8.5 (4.0)	208 (137)	250	53.1 (32.4)	8.5 (6.4)	1.13 (0.58)	0.09	0.6
+9	1.06 – WC	PZ 1	8.5 (4.5)	208 (72)	250	53.1 (20.7)	8.5 (2.2)	1.13 (0.41)	0.09	0.6
+9	1.06 – WC	PZ 1	8.5 (4.5)	208 (72)	250	53.1 (20.7)	8.5 (2.2)	1.13 (0.41)	0.09	0.6
9	1.05 – WC	PZ 1	8.5 (4.0)	208 (137)	250	53.1 (32.4)	8.5 (6.4)	1.13 (0.58)	0.09	0.6

## POZNÁMKA

- POTRUBÍ PODLAHOVÉHO VYTÁPĚNÍ ZHOTOVENO Z VÍCEVRSTVÉHO POTRUBÍ ALPEX
- POTRUBÍ ROZVODŮ MĚDĚNÉ, SPOJOVANÉ LISOVÁNÍM, UCHYCENO DLE TECHNICKÝCH POŽADAVKŮ VÝROBCE, TI DLE PŘÍLOŽENÉ TABULKY IZOLACÍ A VYHL. 193/2007 Sb.
- POTRUBÍ K PODLAHOVÝM ROZDĚLOVAČŮM VEDENO V KONSTRUKCI PODLAHY
- POTRUBÍ SPÁDOVAT S OHLEDEM PRO MOŽNOST VYPOUŠTĚNÍ A ODVZDUŠNĚNÍ
- PŘI MONTÁŽI PODLAHOVÉHO VYTÁPĚNÍ NUTNO DODRŽET MONTÁŽNÍ PŘEDPIS
- POTRUBÍ UCHYTIT S OHLEDEM UMOŽNĚNÍ DILATAČNÍHO POSUNU

LEGENDA ZAŘÍZENÍ	
OZNAČENÍ	POPIS
01	KK32; ZK32; TŘÍCESTNÝ VENTIL DN25 (kvs8) POHON(230V); ČERPADLO Q=1,5m3/h; Δp=30kPa; KK32
02	KK32; ZK32; TŘÍCESTNÝ VENTIL DN25 (kvs8) POHON(230V); ČERPADLO Q=1,5m3/h; Δp=30kPa; KK32
03	EXPANZNÍ NÁDOBA 25l/6 Bar + PŘÍPOJ. SET MK1
04	KOMBINOVANÝ ZÁSOBNÍK IV 500l
05	SPLITOVÉ TEPELNÉ ČERPADLO (8 kW; COP 4,8)

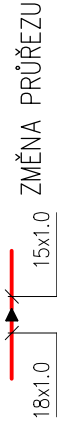


## LEGENDA

- VRATNÉ POTRUBÍ
- PŘÍVODNÍ POTRUBÍ
- DILATACE PODLAHY



ROZDĚLOVAČ/SBĚRAČ PODLAHOVÉHO VYTÁPĚNÍ S  
MÍSCÍ SESTAVOU A OBĚHOVÝM ČERPADLEM



ZMĚNA PRŮŘEZU



STOUPACÍ POTRUBÍ

NÁZVY A OZNAČENÍ MATERIÁLŮ V DOKUMENTACI MAJÍ POUZE INFORMATIVNÍ CHRAKTER Z DŮVODU POUŽITÝCH PARAMETRŮ.

DOKUMENTACE PRO VÝBĚR ZHOTOVITELE

Zodpovědný projektant :		Ing.arch. Jana Handlová	
Vypracoval :		Bc. Martin Choutka	
Kreslil :		Bc. Martin Choutka	
Investor :		Krajský úřad Pardubického kraje Komenského náměstí 125, 532 11 Pardubice	
Akce :		CELKOVÁ REKONSTRUKCE OBJEKTU č.p.60 BYSTRÉ – SOCIÁLNÍ SLUŽBY	
		SCHEMA ZDROJE TEPLA	