

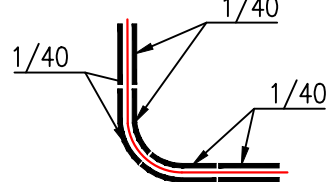
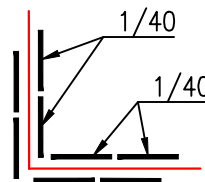
VZOROVÉ OSAZENÍ DILATAČNÍCH POLŠTÁŘŮ:

OCELOVÉ POTRUBÍ:

PI OHYB  
10–90°

PLASTOVÉ POTRUBÍ:

OHYB  
10–90°



OCELOVÉ POTRUBÍ:

OCELOVÉ POTRUBÍ	VNĚJŠÍ Ø OCEL. TRUBKY	PLÁŠŤOVÁ SPOJKA	VELIKOST	MAX. LOMY NA TRASE
DN32	42,4 mm	Ø 125 mm	I	3°
DN40	48,3 mm	Ø 125 mm	I	3°
DN50	60,3 mm	Ø 140 mm	I	3°
DN65	76,1 mm	Ø 160 mm	I	3°
DN80	88,9 mm	Ø 180 mm	II	3°
DN100	114,3 mm	Ø 225 mm	II	3°
DN125	139,7 mm	Ø 250 mm	II	3°
DN150	168,3 mm	Ø 280 mm	II	3°
DN200	219,1 mm	Ø 355 mm	III	3°
DN250	273,0 mm	Ø 450 mm	IV	3°
DN300	323,9 mm	Ø 500 mm	IV	3°

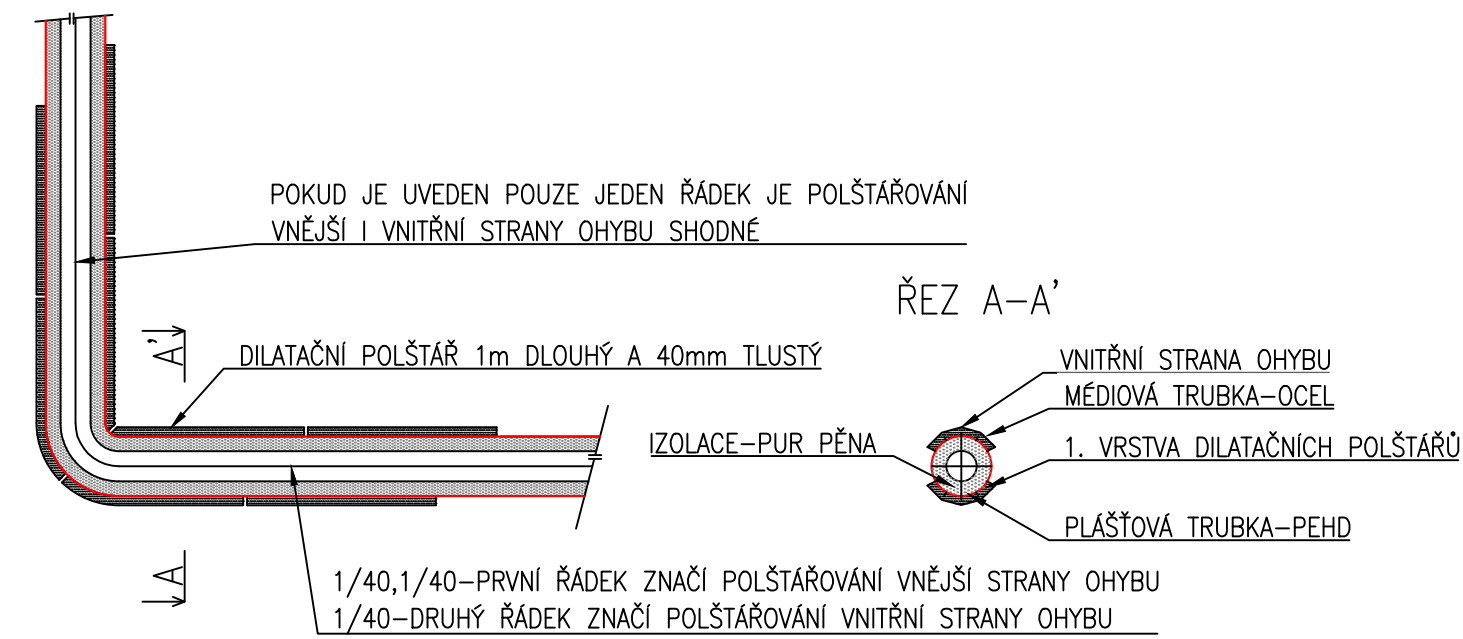
PLASTOVÉ POTRUBÍ:

Øpl. TRUBKY V mm	VEL.	KOMBINACE
65–160	I	–
180–280	II	–
315–355	III	–
400–500	IV	II + II

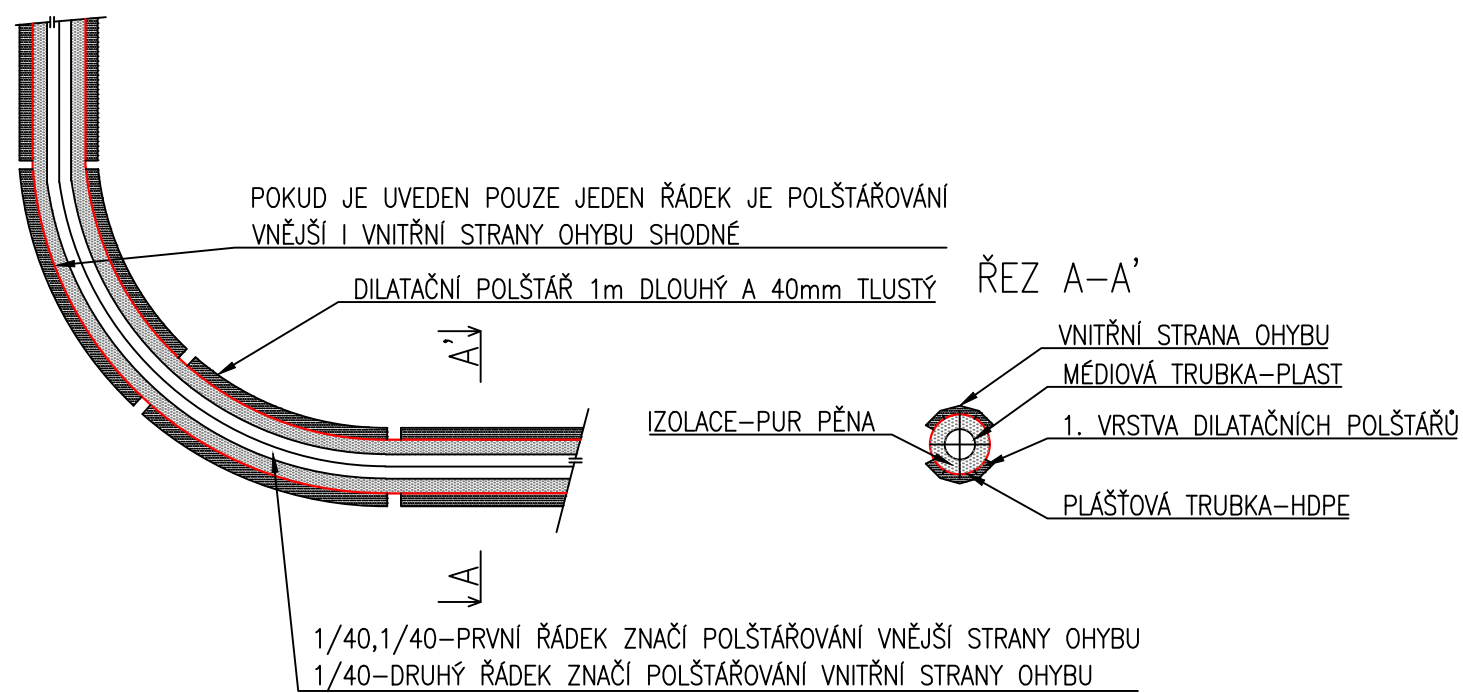
POZNÁMKA :

- KAŽDÝ DILATAČNÍ OHYB, ODBOČKA A UZAVÍRACÍ ARMATURA BUDE OSAZEN DILATAČNÍMI POLŠTÁŘI
- POLŠTÁŘOVÁNÍ SE PROVÁDÍ SHODNĚ I NA VRATNÉM POTRUBÍ
- U KULOVÝCH KOHOUTŮ, ODVZDUŠNĚNÍ A VYPOUŠTĚNÍ JE NUTNO POLŠTÁŘOVAT VEŠKERÉ PLOCHY KOLMÉ NA SMĚR DILATAČNÍHO POHYBU POTRUBÍ
- U REDUKCÍ JE NUTNO POLŠTÁŘOVAT KUŽELOVOU PLOCHU PO CELÉM OBVODU
- 2/80 – ČÍSLO PŘED LOMÍTKEM UDÁVÁ DÉLKU POLŠTÁŘOVÁNÍ V METRECH
- ČÍSLO ZA LOMÍTKEM UDÁVÁ TLOUŠŤKU POLŠTÁŘOVÁNÍ V MILIMETRECH

OCELOVÉ POTRUBÍ:



PLASTOVÉ POTRUBÍ:



LEGENDA :

- OSA NOVÉHO PŘÍVODNÍHO TEPELOVODNÍHO POTRUBÍ
- OSA NOVÉHO VRATNÉHO TEPELOVODNÍHO POTRUBÍ
- MONTÁŽNÍ SPOJKA
- OSA REKONSTRUOVANÉHO POTRUBÍ TEPLÉ VODY
- OSA REKONSTRUOVANÉHO POTRUBÍ CÍRKULAČNÍ VODY
- NAPOJOVANÝ OBJEKT
- MÍSTNOST VSTUPU POTRUBÍ
- POTRUBÍ DOMĚŘENO NA STAVBĚ
- HRANA STÁVAJÍCÍHO TOPNÉHO KANÁLU

POZNÁMKA :

- MONTÁŽ POTRUBÍ BUDE PROVEDENA ZA STUDENA
- MONTÁŽ BUDE PROVÁDĚNA DLE MONTÁŽNÍHO NÁVODU VÝROBCE
- NA STAVENÍŠTI JE NUTNÉ OVĚŘIT PŘÍVODNÍ A VRATNÉ POTRUBÍ ŮT
- OCELOVÉ POTRUBÍ:
  - PRO SVAŘOVÁNÍ POTRUBÍ JSOU URČENY NÁSLEDUJÍCÍ METODY
    - 141 – OBLOUKOVÉ SVAŘOVÁNÍ WOLFRAMOVOU ELEKTRODOU V INTERNÍM PLYNU–TIG/WIG) PRO KOŘEN A PRVNÍ VÝPLŇOVOU VRSTVU SVÁRU NEBO CELÝ SVÁR
    - MOŽNO POUŽÍT I METODU 131 (OBLOUKOVÉ SVAŘOVÁNÍ TAVÍCÍ SE ELEKTRODOU V INTERNÍM PLYNU–MIG)
    - NEBO METODU 135 (OBLOUKOVÉ SVAŘOVÁNÍ TAVÍCÍ SE ELEKTRODOU V AKTIVNÍM PLYNU – MAG)
    - 111 (RUČNÍ OBLOUKOVÉ SVAŘOVÁNÍ OBALENOU ELEKTRODOU) PRO VÝPLŇ A PŘEVÝŠENÍ SVÁRU
  - SVAŘOVÁNÍ BUDE PROBÍHAT ZA PŘEDEPSANÝCH KLIMATICKÝCH PODMÍNEK
- PLASTOVÉ POTRUBÍ:
  - SPOJOVÁNÍ POTRUBÍ SE PROVÁDÍ PŘEDEVŠÍM POMOCÍ LISOVACÍCH SPOJEK
  - MONTÁŽ A SPOJOVÁNÍ BUDE PROBÍHAT ZA PŘEDEPSANÝCH KLIMATICKÝCH PODMÍNEK

INVESTOR STAVBY: MĚSTO NOVÝ JIČÍN MASARYKOVO NÁMĚSTÍ 1/1, 741 01 NOVÝ JIČÍN	
---	--

VYPRACOVAL			
DAN MYŠKA			
KONTROLOVAL			
ING. PAVEL ÚRADNÍČEK			
HLAVNÍ PROJEKTANT			
RADIM DOŠEK			
PROJEKTANT: UCHYTIL s.r.o. K TERMINÁLU 7, 619 00 BRNO, Tel. 545 423 211			
INVESTOR : MĚSTO NOVÝ JIČÍN, MASARYKOVO NÁMĚSTÍ 1/1, 741 01 NOVÝ JIČÍN			
AKCE : <b>MODERNIZACE TEPELOVODU LOUČKA 7 NOVÝ JIČÍN</b>		DATUM	11/2021
		STUPEŇ	DPS
		FORMÁT	A4
		Č.ZAKÁZKY	221011–18
OBSAH : <b>IO01 – TECHNOLOGIE MONTÁŽNÍ SCHÉMA</b>		MĚŘÍTKO:	Č.VÝKRESU:
		<b>1:250</b>	<b>D.2–02</b>