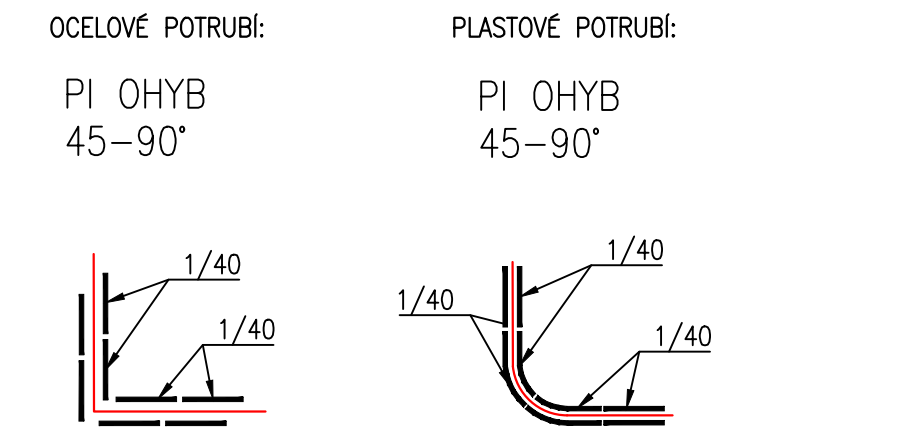


VZOROVÉ OSAZENÍ DILATAČNÍCH POLŠTÁŘŮ:



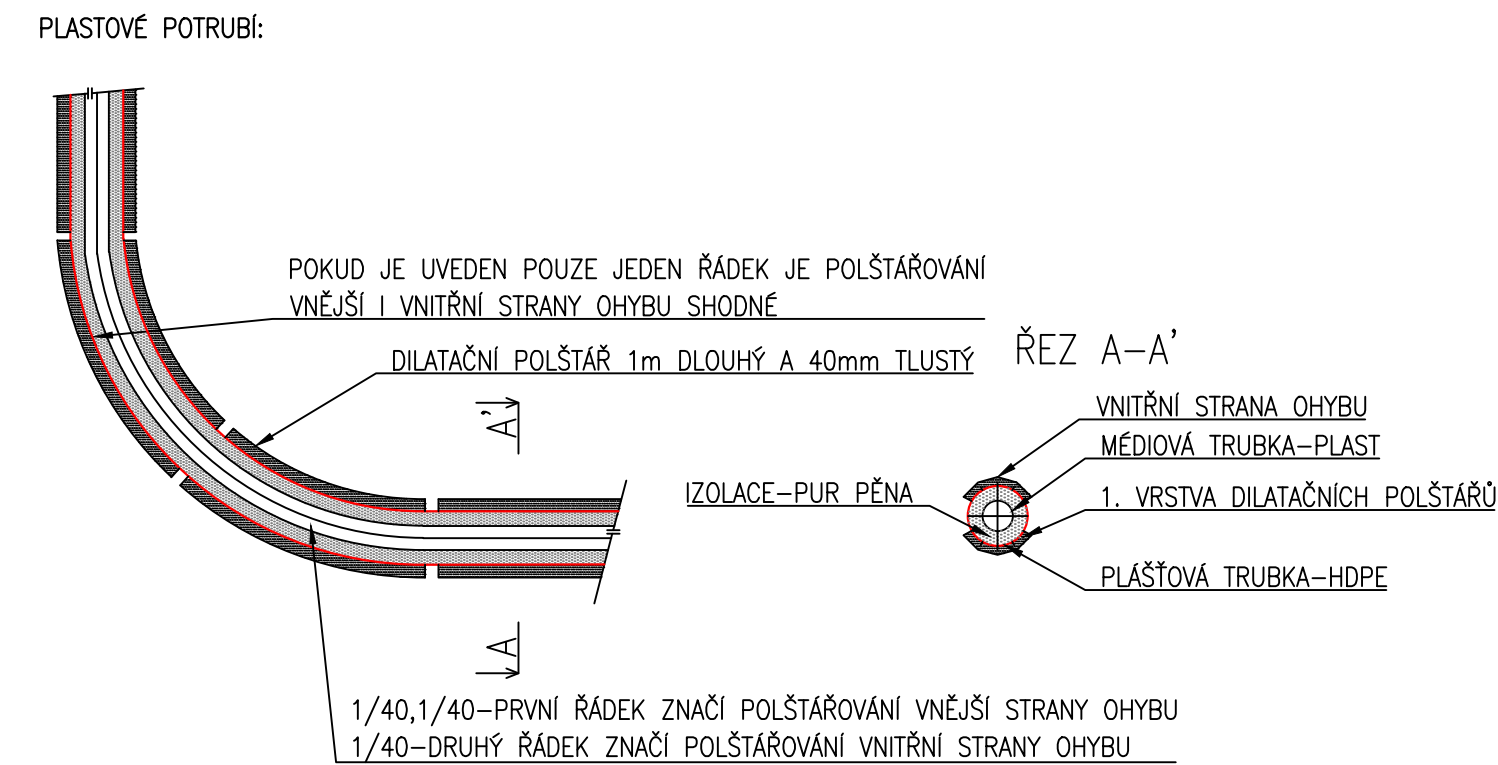
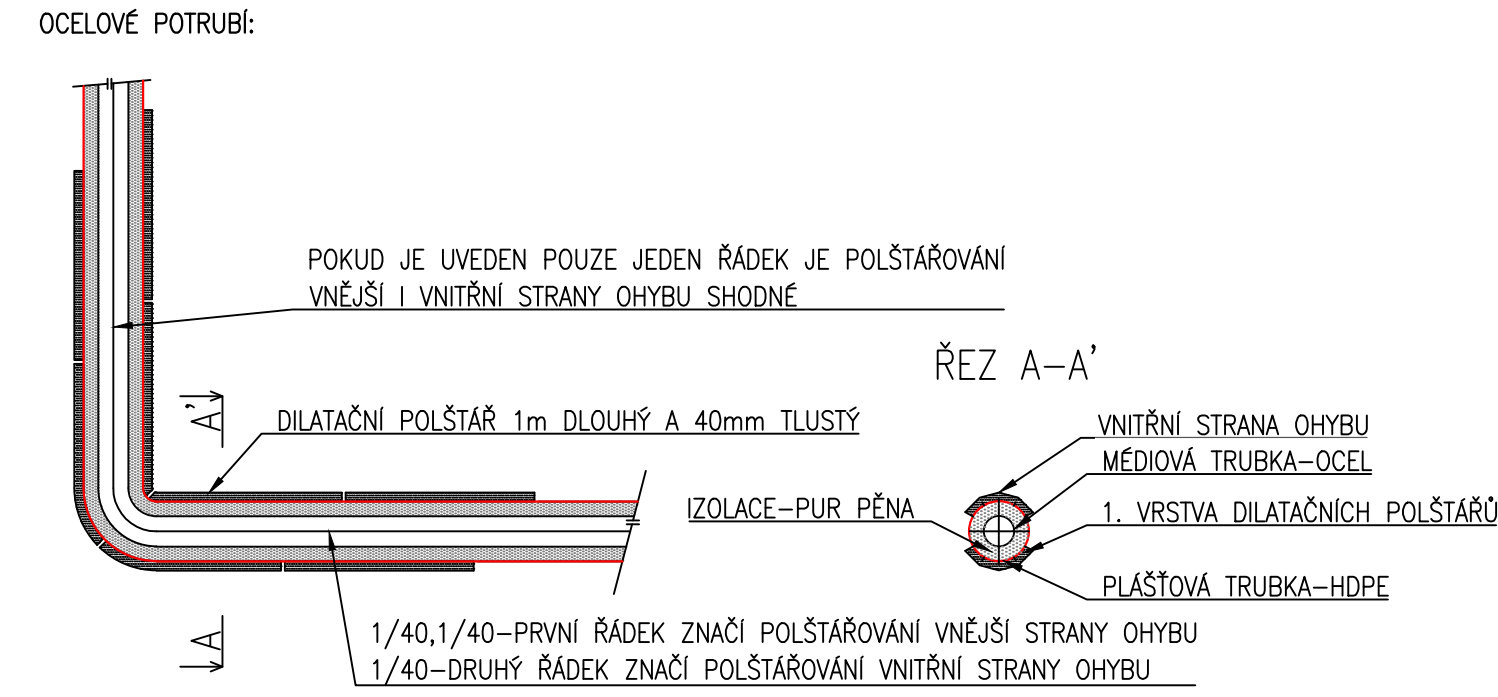
OCELOVÉ POTRUBÍ	VNĚJŠÍ Ø OCEL. TRUBKY	PLÁŠŤOVÁ SPOJKA	VELIKOST	MAX. LOMY NA TRASE
DN32	42,4 mm	Ø 125 mm	I	3°
DN40	48,3 mm	Ø 125 mm	I	3°
DN50	60,3 mm	Ø 140 mm	I	3°
DN65	76,1 mm	Ø 160 mm	I	3°
DN80	88,9 mm	Ø 180 mm	II	3°
DN100	114,3 mm	Ø 225 mm	II	3°
DN125	139,7 mm	Ø 250 mm	II	3°
DN150	168,3 mm	Ø 280 mm	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

- 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



LEGENDA :

- OSA NOVÉHO PŘÍVODNÍHO TEPELOVODNÍHO POTRUBÍ
- OSA NOVÉHO VRATNÉHO TEPELOVODNÍHO POTRUBÍ
- MONTÁŽNÍ SPOJKA
- OSA NOVÉHO POTRUBÍ TEPLÉ VODY
- OSA NOVÉHO POTRUBÍ CÍRKULACE

NAPOJOVANÝ OBJEKT

MÍSTNOST VSTUPU POTRUBÍ

- POZNÁMKA :
- MONTÁŽ POTRUBÍ BUDE PROVEDENA ZA STUDENA
 - MONTÁŽ BUDE PROVÁDĚNA DLE MONTÁŽNÍHO NÁVODU VÝROBCE
- 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
- 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		město 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 : MODERNIZACE TEPELOVODU LOUČKA 6 - PRVNÍ ETAPA NOVÝ JIČÍN		DATUM	11/2021
		STUPEŇ	DPS
		FORMÁT	A4
		Č.ZAKÁZKY	221009-16
OBSAH : IO01 - TECHNOLOGIE MONTÁŽNÍ SCHÉMA		MĚŘÍTKO:	Č.VÝKRESU:
		1:250	D.2-02

© Copyright UCHYTIL s.r.o.