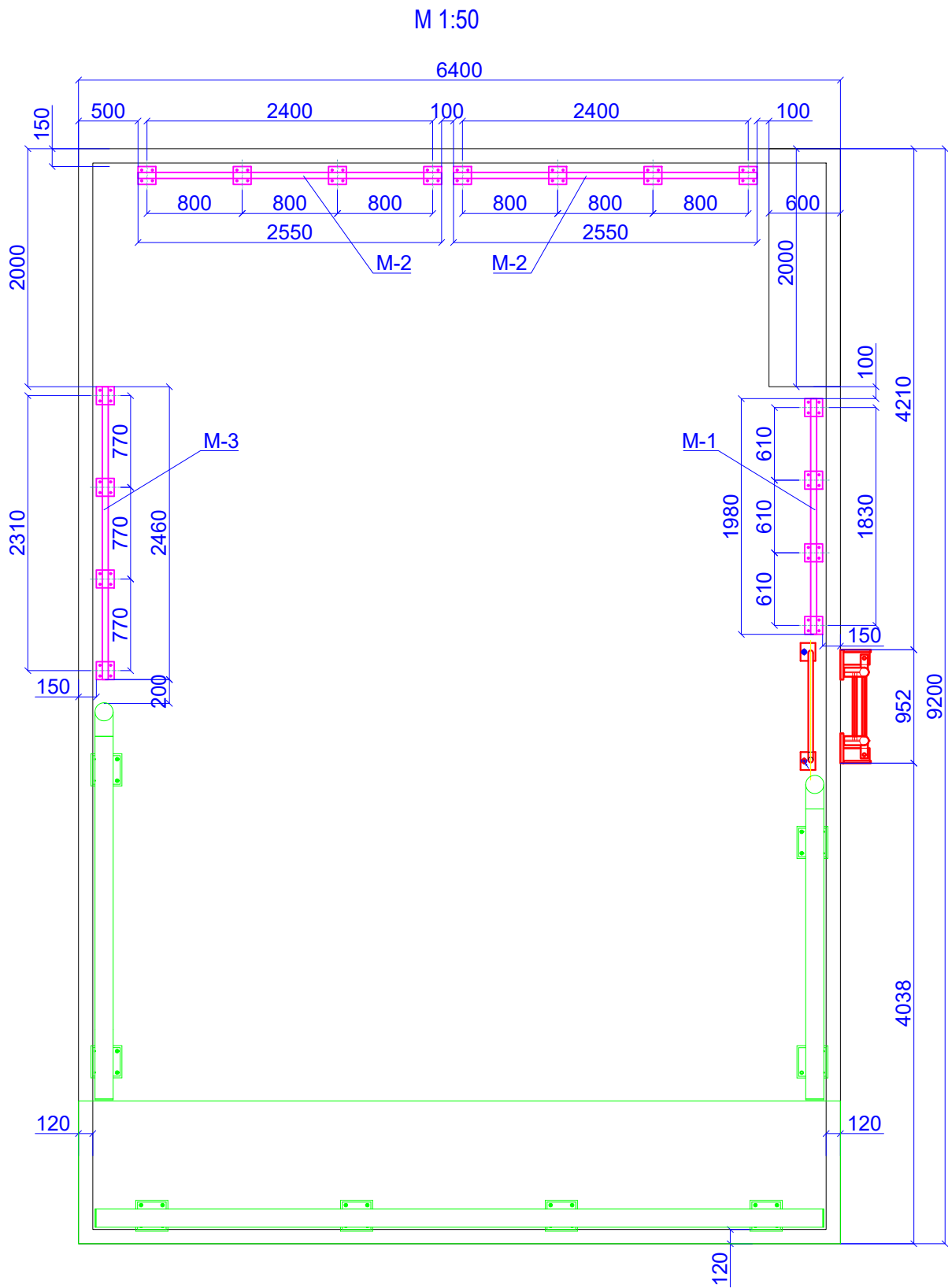
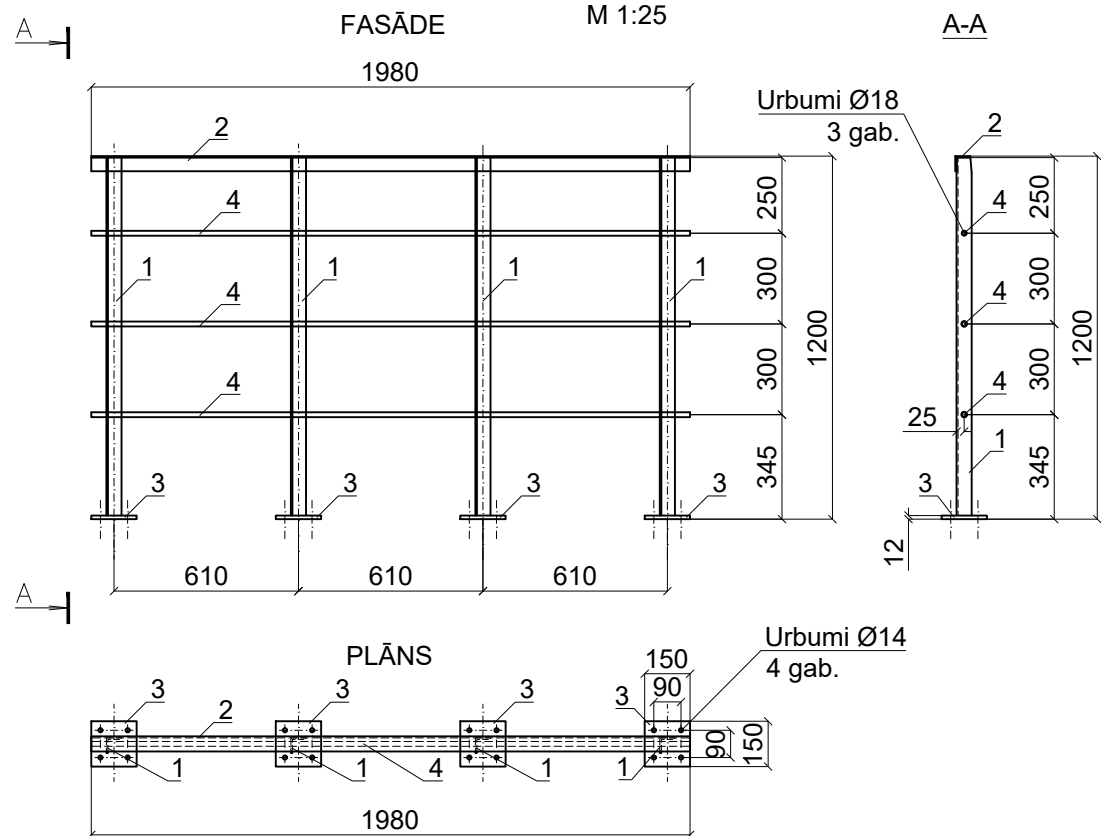


Atdurpāja Nr.3 aprīkojuma izvietojuma plāns

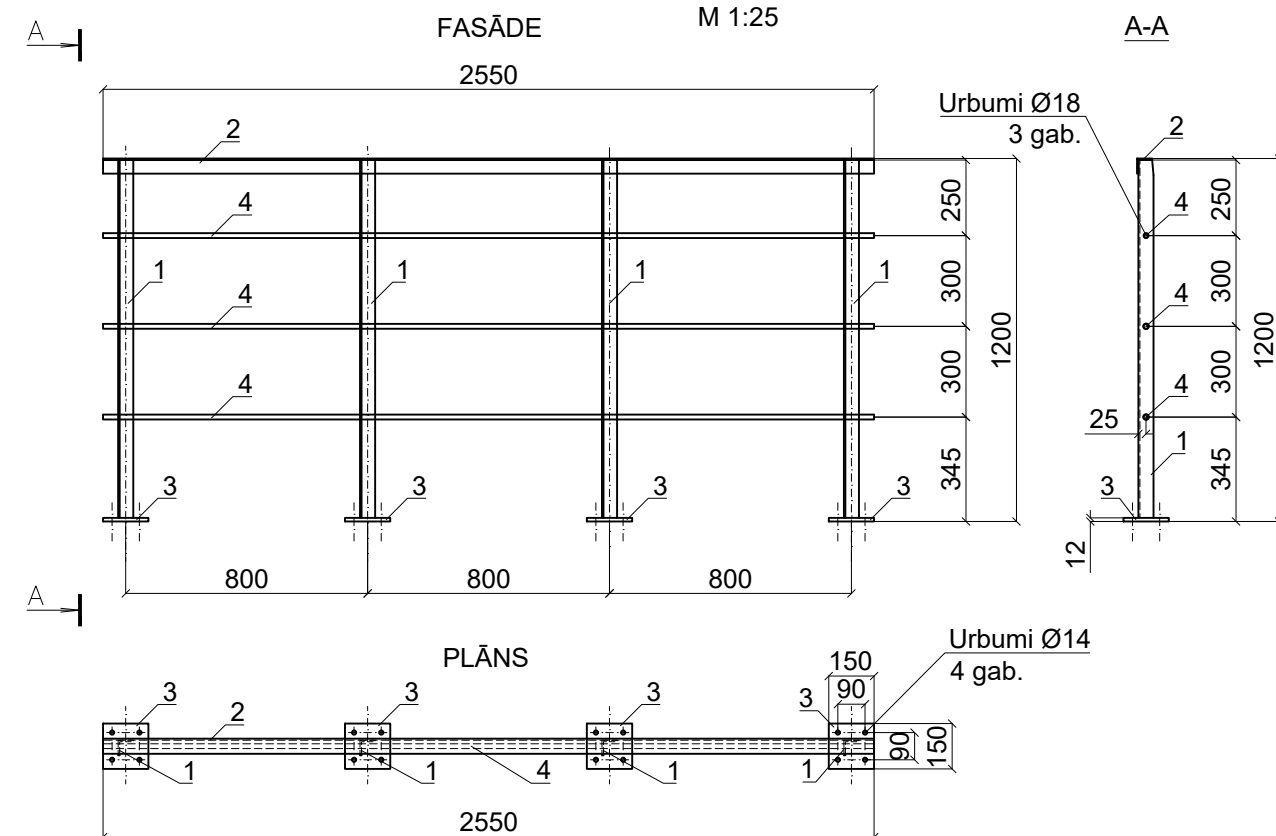


Elementa marka	Poz. Nr.	Profils	Daudzums [gab]	Svars [kg]	
				1 poz.	Visas poz.
Margu sekcija M-1	1	L50x50x5 L=1183mm S275	4	4,46	17,84
	2	L50x50x5 L=1980mm S275	1	7,46	7,46
	3	150x150x12 S275	4	8,48	33,91
	4	Ø16 L=1980mm B500A	3	3,13	9,39
Kopā:				68,60	
Margu sekcija M-2 (2 gab.)	1	L50x50x5 L=1183mm S275	4	4,46	17,84
	2	L50x50x5 L=2550mm S275	1	9,61	9,61
	3	150x150x12 S275	4	8,48	33,91
	4	Ø16 L=2550mm B500A	3	4,03	12,09
Kopā:				73,45	
Kopā (2 gab.):				146,90	
Margu sekcija M-3	1	L50x50x5 L=1183mm S275	4	4,46	17,84
	2	L50x50x5 L=2460mm S275	1	9,27	9,27
	3	150x150x12 S275	4	8,48	33,91
	4	Ø16 L=2460mm B500A	3	3,89	11,66
Kopā:				72,69	
	Enkuri	Ø12 kl. 8.8 HILTI HIT-HY 170 concrete	64		
Kopā margām:				288,19	

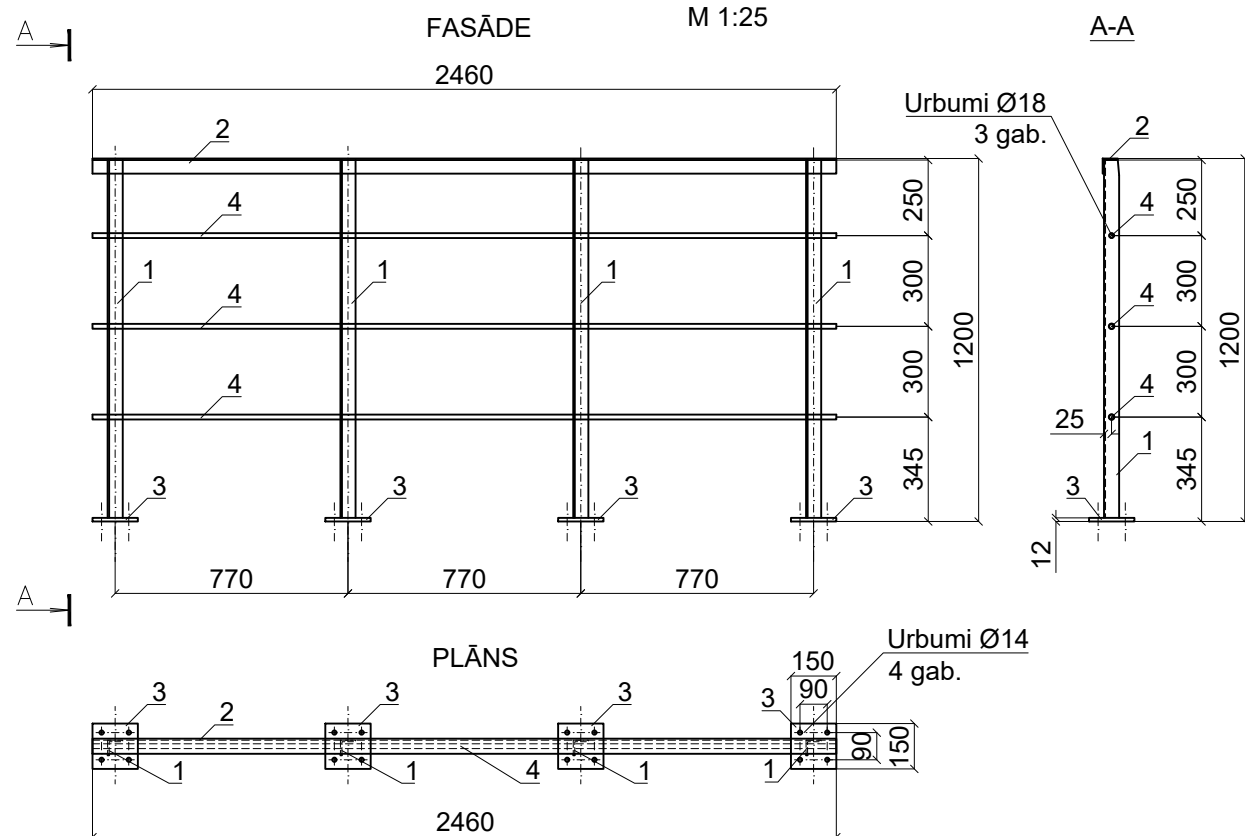
MARGU SEKCIJA M-1



MARGU SEKCIJA M-2



MARGU SEKCIJA M-3



Piezīmes:

- Tērauda konstrukciju ražošanas klase EXC2 saskaņā ar LVS EN 1090-2.
- Metinājumi:
  - visiemetināšanas materiāliem jāatbilst standarta LVS EN 13479 prasībām;
  - nodrošinātmetināšanas darbu kvalitātes līmeni "C" saskaņā ar LVS EN ISO 5817 priekš EXC2 klases tērauda izstrādājumiem;
  - metinājuma šuves materiāla tērauda stiprības klasei jābūt vienādai vai lielākai par sametināmo elementu stiprības klasi;
  - sametināmo detaļu metinājuma šuves kontaktvirsmas sagatavot saskaņā ar LVS EN ISO 9692-1, LVS EN ISO 9692-2;
  - metinājuma šuvju un metinājuma robežas materiāla papildus parametri:
    - cietība pēc Brinela skalas mazāka par 330BH;
    - relatīvais pagarinājums pie pārraušanas - ne mazāks par 20%;
    - relatīvā viskozitāte pie +20°C - ne mazāka par 20J.
  - izstrādājotmetināšanas tehnoloģiju jāievērtē iespējamās temperatūras rukuma deformācijas. Izstrādājuma ģeometrijai pēc metināšanas operāciju pabeigšanas jāatbilst projektā noteiktās dimensiju pielaižu robežās;
  - Metināšanas darbi nav atļauti pie temperatūras zemākas par +5°C bez papildus sametināmo elementu sagatavošanas.
  - Visām metinājuma šuvēm augstums a=5mm.
- Tērauda detaļu cinka pārklājumu veidot saskaņā ar LVS EN ISO 1461. Stiprinātājelementu cinka pārklājumu veidot saskaņā ar LVS EN ISO 10684.
- Tērauda elementa virsmas apstrāde pirms pretkorozijas aizsargpārklājuma iestrādes:
  - notīrīšana ar abrazīvo strūklu līdz tīrības pakāpei Sa 2.5 saskaņā ar LVS EN ISO 8501-1;
  - ja virsmu apstrādā ar kantaino skrošu vai smilšu strūklu: virsmas raupjuma parametra  $R_{\text{a}}$  minimālā vērtība 50µm, maksimālā vērtība 115µm, virsmas profila raupjuma pakāpe - vidējā (medium (G)) saskaņā ar LVS EN ISO 8503-1;
  - ja virsmu apstrādā ar apaļo skrošu strūklu: virsmas raupjuma parametra  $R_{\text{a}}$  minimālā vērtība 60µm, maksimālā vērtība 115µm, virsmas profila raupjuma pakāpe - rupjā (coarse (S)) saskaņā ar LVS EN ISO 8503-1;
  - visas metinājuma šuves frēzēt līdz "good" kvalitātes pakāpei saskaņā ar LVS EN ISO 12944-3 fig. D 6;
  - tērauda virsmu pēc netīrumu mehāniskās noņemšanas mazgāt ar sārmaino mazgāšanas līdzekli un skalot ar tīro ūdeni;
  - hlorīdu saturs uz metāla virsmas pēc skalošanas ar ūdeni nedrīkst pārsniegt 20mg/m². Mērīšanas tests saskaņā ar LVS EN ISO 8502-6;
  - Putekļu daudzums uz metāla virsmas tiek noteikts saskaņā ar LVS EN ISO 8502-6.
- Tērauda elementu pretkorozijas aizsargpārklājums:
  - visiem tērauda elementiem jābūt pārklātiem ar pretkorozijas krāsu sistēmu, kas atbilst ārējās vides agresivitātes kategorijai C5 saskaņā LVS EN ISO 12944-2, pretkorozijas pārklājuma ilgumžība - "high" (>15 gad) saskaņā ar LVS EN ISO 12944-1.
  - visām pretkorozijas pārklājuma sistēmas komponentēm jābūt no 1 ražotāja;
  - izvēlēta pretkorozijas pārklājuma struktūra saskaņot ar projekta autoruzraugu.
  - krāsas tonis: RAL 1028.
  - Enkurtapu montāža:
    - enkurbultu pieļaujamā nobīde no atbalstplātnes cauruma centra faktiskās pozīcijas ir ±2mm.
    - caurumu urbšanas metode - ar perforatora tipa urbmašīnu ("hammer drilling") saskaņā ar LVS EN 1992-1.
    - ķīmiskā enkura līmējuma sistēmas saistes (cirpes) stiprība pēc sacietēšanas  $F_{\text{bd}} \geq 3.4 \text{ MPa}$ .
    - injektētās līmes daudzumam jābūt pietiekami lielam, lai tā izspiestos ārā no cauruma pēc enkurtapas ievietošanas projekta pozīcijā.
    - izurbīto caurumu notīrīt no betona lauskām un putekļiem ar augsta spiediena gaisa strūklu pirms enkuru līmes iestrādes;
    - ievērot enkurojuma sistēmas ražotāja papildus norādījumus par līmes iestrādi un cauruma betona virsmas sagatavošanu.
    - Izmēri ir doti milimetros.

VERSĪJA	IZMAIŅAS	DATUMS
PASŪTĪTĀJS:  <b>Ventspils Brīvostas Pārvalde</b>	Jāņa iela 19, Ventspils, LV-3601, Latvija Tālrunis: +371 63622586 E-pasts: info@vbp.lv	
BŪVPROJEKTA IZSTRĀDĀTĀJS:  <b>SIA "CHR Design Solutions"</b>	Tvaika iela 27, LV-1005, Rīga, Latvija Tālr. (+371) 22324435 E-pasts: info@chr.lv Būvkomersanta reģ. Nr.14083	
SADARBĪBĀ AR: SIA "Inženieru birojs "Kurbada tilti"  <b>inženieru birojs KURBADA TILTI</b>	Balvu iela 6, LV-1003, Rīga Tālr. (+371) 67334229 e-pasts: info@kurbadatilti.lv Būvkomersanta reģ. Nr.2624-R	
OBJEKTA NOSAUKUMS: <b>Ventspils brīvostas piestātnes Nr.35A pārbūve, Ventspilī</b>		PROJEKTA Nr.: <b>2021/50</b>
OBJEKTA ADRESE: <b>Latvija, Ventspils, Dzintaru iela 102C</b>		STADIJA: <b>BP</b>
RASEJUMA NOSAUKUMS: <b>Atdurpālis Nr.3. Margas. 2. kārtā.</b>		RASEJUMA Nr.: <b>HB-14</b>
		MĒROGS: <b>1:25; 1:50</b>
Būvproj.d.vadītājs:	E.Ovčinnikovs	DATUMS: <b>02.09.2022</b>
Izstrādāja:	D.Meikulāns	LAPU SKAITS: CAUR.Nr.:
Pārbaudīja:	E.Ovčinnikovs	FAILA NOSAUKUMS: <b>HB-14.dwg</b>
		ARHĪVA Nr.: <b>CHR/76 HB-14</b>