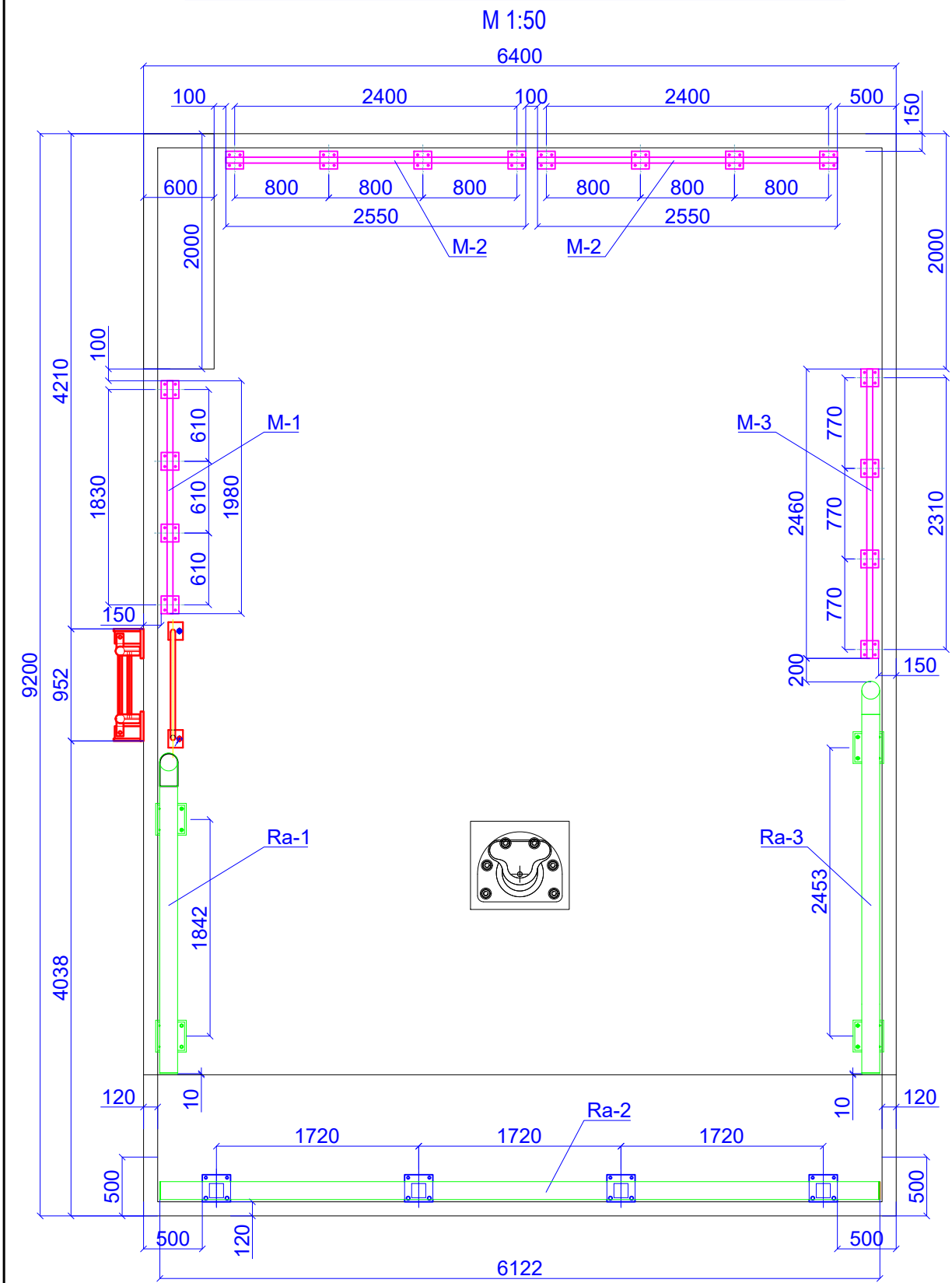
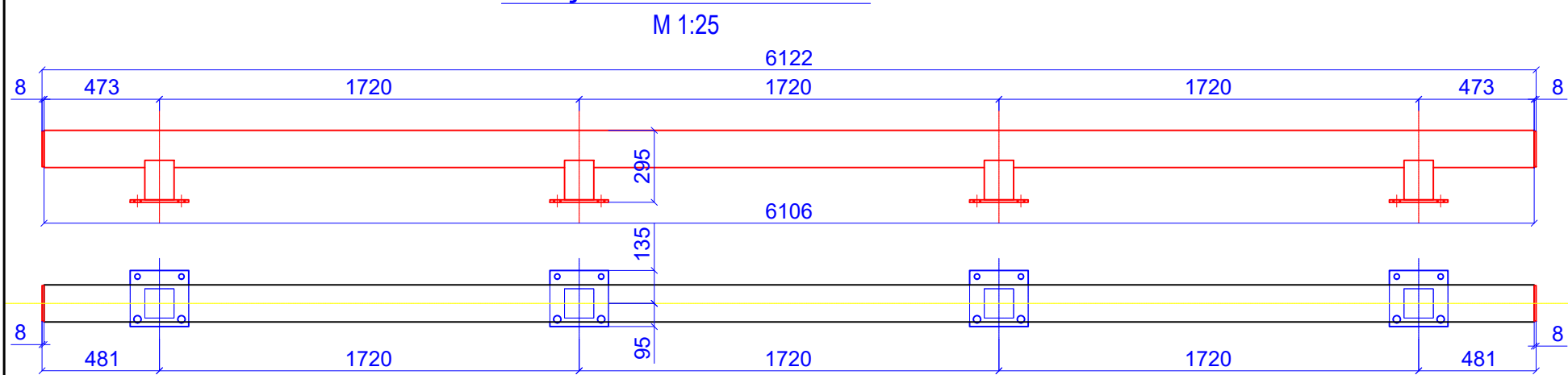


Atdurpāļa Nr.4 aprīkojuma izvietojuma plāns

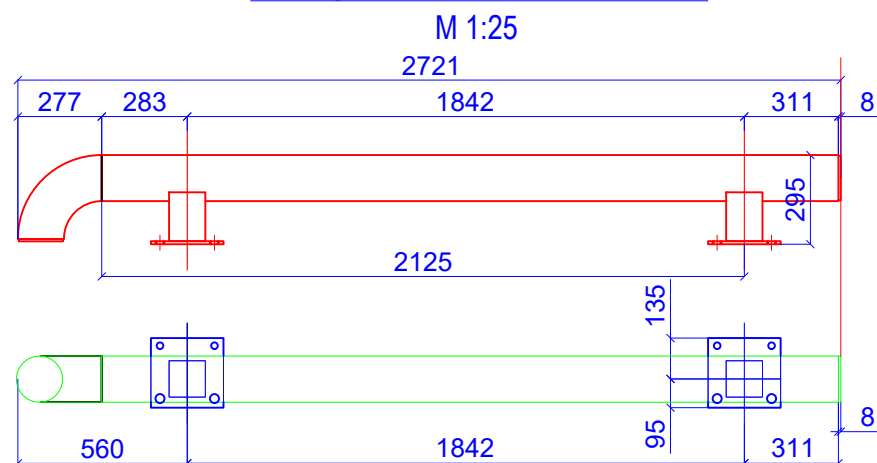


Riteņu atvairbrusa Ra-2

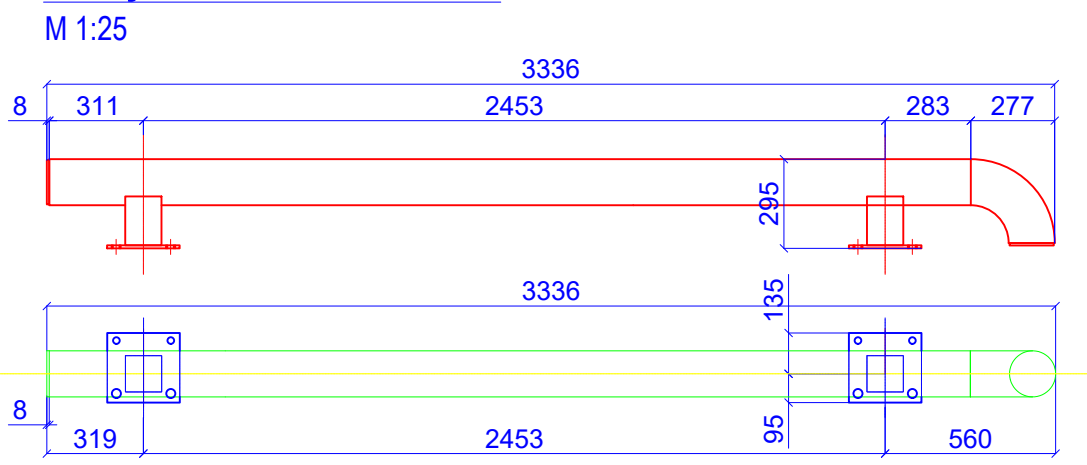


Elementa marka	Poz. Nr.	Standarts	Nosaukums	Daudzums [gab]	Svars [kg]		Piezīmes
					1 poz.	Visas poz.	
Ra-1	1	LVS EN 10219-1	Apļcaurule Ø152.4x4mm, L=2444mm, S235J0	1	35.68	35.68	
	2	LVS EN 10219-1	Kvadrātcaurule 120x120x6mm, L=162mm, S235J0	2	3.41	6.83	
	3	LVS EN 10029	Plāksne 240x230mm, t=10mm, S235J0	2	4.33	8.67	
	4	LVS EN 10029	Plāksne Ø142mm, t=8mm, S235J0	2	1.00	2.00	
	5	LVS EN 10029	Liekta apļcaurule Ø152.4x4mm, L=321mm, S235J0	1	4.69	4.69	
Pavisam riteņu atvairbrusai Ra-1:					57.9		
Ra-2	1	LVS EN 10219-1	Apļcaurule Ø152.4x4mm, L=6106mm, S235J0	1	89.27	89.27	
	2	LVS EN 10219-1	Kvadrātcaurule 120x120x6mm, L=162mm, S235J0	4	3.41	13.65	
	3	LVS EN 10029	Plāksne 240x230mm, t=10mm, S235J0	4	4.33	17.33	
	4	LVS EN 10029	Plāksne Ø142mm, t=8mm, S235J0	2	1.00	2.00	
	Pavisam riteņu atvairbrusai Ra-2:					122.3	
Ra-3	1	LVS EN 10219-1	Apļcaurule Ø152.4x4mm, L=3059mm, S235J0	1	44.66	44.66	
	2	LVS EN 10219-1	Kvadrātcaurule 120x120x6mm, L=162mm, S235J0	2	3.41	6.83	
	3	LVS EN 10029	Plāksne 240x230mm, t=10mm, S235J0	2	4.33	8.67	
	4	LVS EN 10029	Plāksne Ø142mm, t=8mm, S235J0	2	1.00	2.00	
	5	LVS EN 10029	Liekta apļcaurule Ø152.4x4mm, L=321mm, S235J0	1	4.69	4.69	
Pavisam riteņu atvairbrusai Ra-3:					66.8		
Kopā visiem:					247.0		

Riteņu atvairbrusa Ra-1

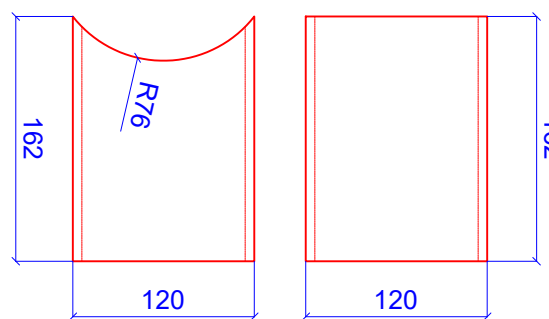


Riteņu atvairbrusa Ra-3



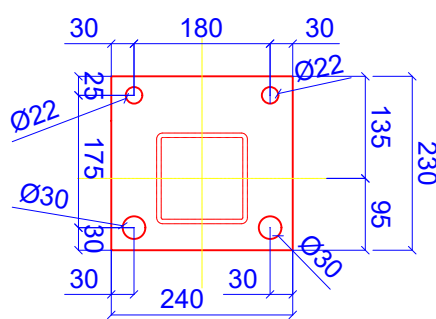
Poz. 2.

M 1:5



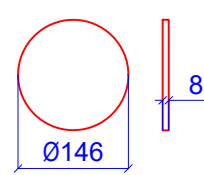
Poz. 3.



M 1:10



Poz. 4.

M 1:10

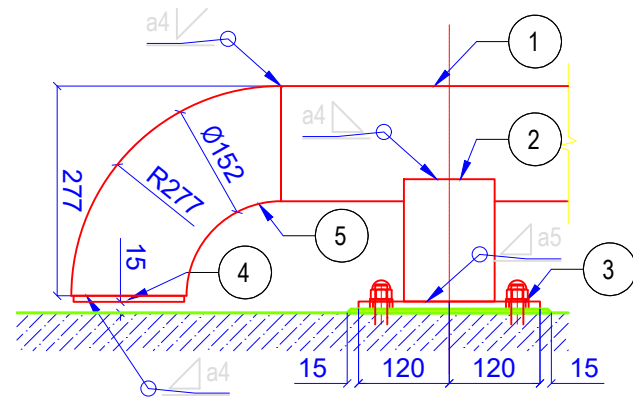


RAL 9005 -   
RAL 1028 - 

Riteņu atvairbrusa

Galabalsta sānskats. Liektais gals.

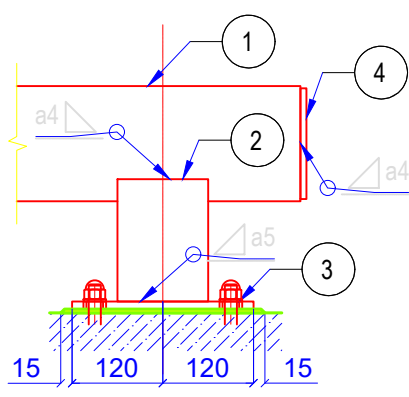
M 1:10



Riteņu atvairbrusa

Galabalsta sānskats. Taisns gals.

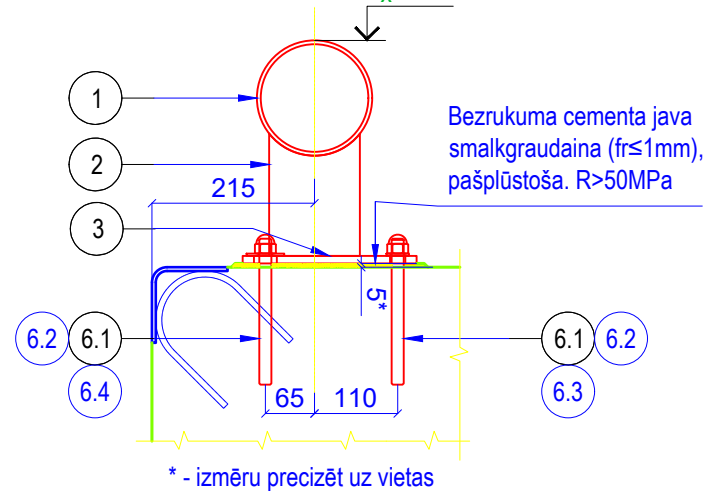
M 1:10



Riteņu atvairbrusa

Tipiskais griezum.

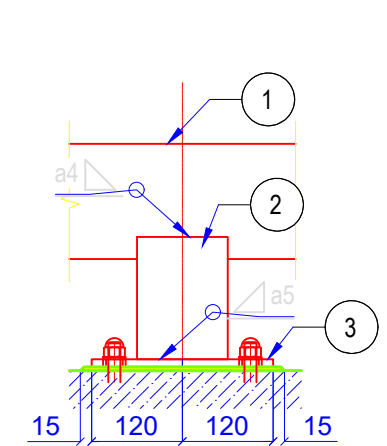
M 1:10



Riteņu atvairbrusa

Starpbalsta sānskats.

M 1:10



Stiprinājumi				
Poz. Nr.	Standarts	Nosaukums	Daudzums, gab	Piezīmes
6.1	LVS EN ISO 898-1	Tērauda tapa M16, L=195mm, stiprības klase 8.8. Vidējais cinka pārklājuma biezums 50 µm. Minimālais cinka pārklājuma biezums 40 µm.	32	Cinka pārklājums saskaņā ar LVS EN ISO 10684
6.2	LVS EN ISO 898-2	Sfēriskais uzgrieznis M16, stiprības klase 8.8. Vidējais cinka pārklājuma biezums 50 µm. Minimālais cinka pārklājuma biezums 40 µm.	32	
6.3	LVS EN ISO 7090	Normālā paplāksne M16, 300HV. Vidējais cinka pārklājuma biezums 50 µm. Minimālais cinka pārklājuma biezums 40 µm.	16	
6.4	LVS EN ISO 7090	Plata paplāksne M16, 300HV. Vidējais cinka pārklājuma biezums 50 µm. Minimālais cinka pārklājuma biezums 40 µm.	16	

Piezīmes:

- Visi izmēri doti milimetros. Augstuma atzīmes absolūtās - metros, Latvijas augstumu sistēmā (LAS-2000.5).
- Tērauda konstrukciju ražošanas klase EXC2 saskaņā ar LVS EN 1090-2.
- Visiem metināšanas materiāliem jāatbilst standarta LVS EN 13479 prasībām;
- nodrošināt metināšanas 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 kontaktpunktus sagatavot saskaņā ar LVS EN ISO 9692-1, LVS EN ISO 9692-2;
- metinājuma šuvju un metinājuma robežas materiāla papildus parametri:
  - cietība pēc Brīnēla skalas mazāka par 330BH;
  - relatīvais pagarinājums pie pārraušanas - ne mazāks par 20%;
  - relatīvā viskozitāte pie +20°C - ne mazāka par 20J.
- izstrādājot metināšanas tehnoloģiju jāievērtē iespējamās temperatūras rukuma deformācijas. Izstrādājuma ģeometrijai pēc metināšanas operāciju pabeigšanas jāatbilst projektā noteiktai standartā noteiktās dimensiju pielaižu robežās;
- Metināšanas darbi nav atļauti pie temperatūras zemākas par +5°C bez papildus sametināmo elementu sagatavošanas.
- 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  $R_a$  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  $R_a$  minimālā vērtība 60µm, maksimālā vērtība 115µm, virsmas profila raupjuma pakāpe - rupjā (coarse (S)) saskaņā ar LVS EN ISO 8503-1;
- visām rībām veidot nošļauņumu 1mm saskaņā ar LVS EN ISO 12944-3 fig. D.5;
- 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 ilgmūžība - "high" (>15 gadi) 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 9005 un RAL 1028 (500mm ik pēc 500mm).
- 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  $F_{t0}$ ≥3.4MPa.
- injektējamās līmes daudzumam jābūt pietiekami lielam, lai tā izspiestos ārā no cauruma pēc enkurtapas ievietošanas projekta pozīcijā.
- izurbto 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.

VERSĪJA		IZMAIŅAS		DATUMS
PASŪTĪTĀJS:		Jāņa iela 19, Ventspils, LV-3601, Latvija Tālrunis: +371 63622586 E-pasts: info@vbp.lv		
BŪVPROJEKTA IZSTRĀDĀTĀJS:		Tvaika iela 27, LV-1005, Rīga, Latvija Tālrunis: +371 22324435 E-pasts: info@chr.lv Būvkomersanta reģ. Nr.14083		
SADARBĪBĀ AR: SIA "Inženieru birojs "Kurbada tilti"		Balvu iela 6, LV-1003, Rīga Tālrunis: +371 67334229 e-pasts: info@kurbadatiltili.lv Būvkomersanta reģ. Nr.2624-R		
OBJEKTA NOSAUKUMS:		Ventspils brīvostas piestātnes Nr.35A pārbūve, Ventspilī		
OBJEKTA ADRESE:		Latvija, Ventspils, Dzintaru iela 102C		
RASEJUMA NOSAUKUMS:		Atdurpālis Nr.3. Atvairbrusas. 2. kārtā.		
Būvproj.d.vadītājs:		E.Ovčinnikovs	DATUMS:	
Izstrādāja:		D.Meikulāns	02.09.2022	
Pārbaudīja:		E.Ovčinnikovs	LAPU SKAITS: CAUR.Nr.:	
			FAILA NOSAUKUMS:	
			HB-16.dwg	
			ARHĪVA Nr.:	
			CHR/76 HB-16	