

Předpis pro montáž ocelových konstrukcí – typu HAMCO – Multi Plate **dodávaných společností Ekon, s.r.o., sídlem Bezová 1658, Praha 4-Braník**

Úvod

Stavební metoda – Hamco Multi – Plate se rozumí ohybově poddajné tunely a trubky z vlnitých, žárově pozinkovaných ocelových dílců s tloušťkou 2,75 mm až 7 mm, které jsou na staveništi sešroubovány do navržených profilů.

Materiál

Základním materiálem je ocelová páska S 235 JR G2 dle DIN EN 10025 (dřívější ozn. ST 37-2) zpracována do vlnitých ohýbaných ocelových dílců. Použitý spojovací materiál je pevnostní třídy 8.8 DIN ISO 898 díl 1 a 2. je rozdělen na dvě části, a to pro obvodový spoj a podélný spoj.

Ochrana proti korozi

Izolace proti agresivní spodní nebo povrchové vodě je provedena buď jednoduchou nebo kombinovanou antikorozi ochrannou. V případě neagresivního nebo méně agresivního prostředí se ocelové dílce a spojovací materiál opatří jen vrstvou Zn 80 mic. (žárové zinkování) dle DIN EN ISO 1461 : 1999 (DIN 50976) V případě agresivního prostředí jsou dílce ihned po žárovém zinkování po obou stranách potaženy speciální vrstvou „Duplex“ – povlak na bázi polyuretanu a tvrzené pryskyřice dle DIN 55928 (rc 1980), síla nanášené vrstvy po obou stranách může být až 240 mic.

Předpis pro montáž

Systém Hamco Multi – Plate se dodává přímo na stavenišť v rozloženém stavu. Jednotlivé ocelové dílce spolu s příslušným spojovacím materiálem jsou okamžitě připraveny k montáži. Předpokladem pro výstavbu je suchá stavební jáma, vertikálně i horizontálně zaměřená s vytyčenou osou systému. U otevřených profilů je třeba předem připravit vybetonovanou drážku pro usazení spodní části (patky) profilu.

Výrobce dodává jednotlivé ocelové dílce (rozměr cca 3x2 m) až do hmotnosti 500 kg. Na staveništi musí být přívod elektrické energie a zvedací zařízení. U některých větších světlostí profilu je nutné mít k dispozici sady lešení, popřípadě traverzy pro posun a zajištění ocelového systému (pro případ montáže mimo stavební jámu).

Sestavení jednotlivých dílců se provádí na základě instrukcí výrobního závodu dle tzv. montážní výkresů, ve kterých je přesně uvedeno v jakém pořadí jsou jednotlivé ocelové dílce složeny. Montáž se provádí dle schváleného technologického předpisu dle ČSN 732601 a 603. Montáž mohou provádět jen pracovníci seznámeni s technologickým postupem montáže a vyškoleni dodavatelem. Při montáži se nesmí provádět úpravy ocelových dílců ani jejich částí.

Utahovací moment používaných šroubů M 20 je stanoven minimálně na 140 Nm a maximálně až na 360 Nm . Velikost kroutícího momentu závisí na tloušťce plechu, tvaru profilu a též na charakteru stavby (provizorní, trvalý).

Tento montážní předpis je v souladu s TP 157 z prosince 2003, které vydalo Min.dopravy České republiky, odbor pozemních komunikací a bylo schváleno MD – OPK č.j. 637/03- 120-RS/1 ze dne 19.12.2003 s účinností od 1.2.2004.

V Praze , dne 1.března 2004

Ing. Petr Bartoň
jednatel společnosti