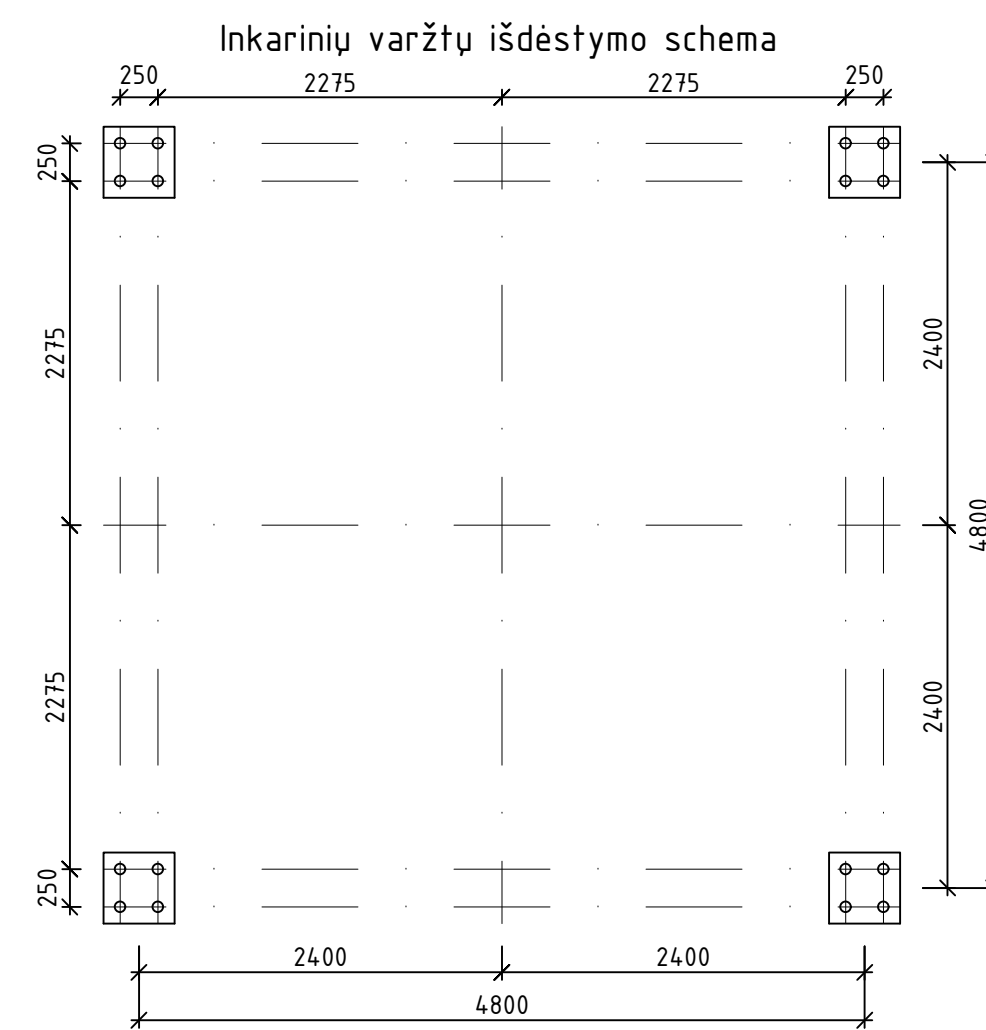
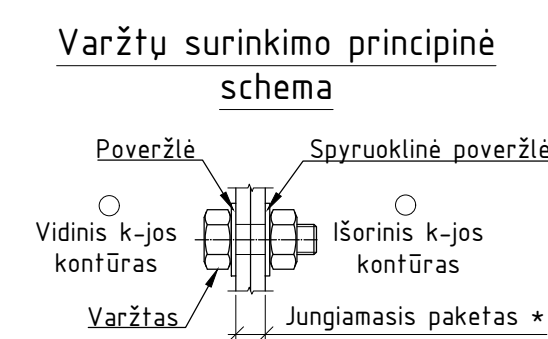
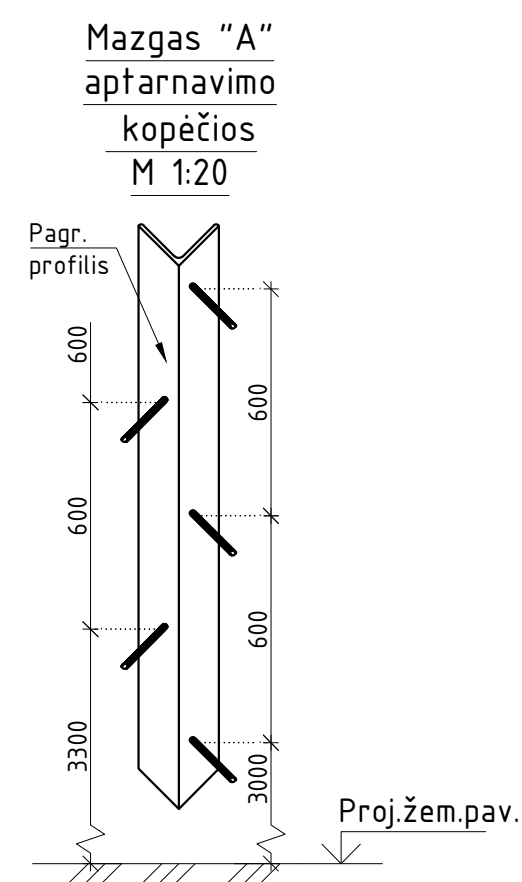
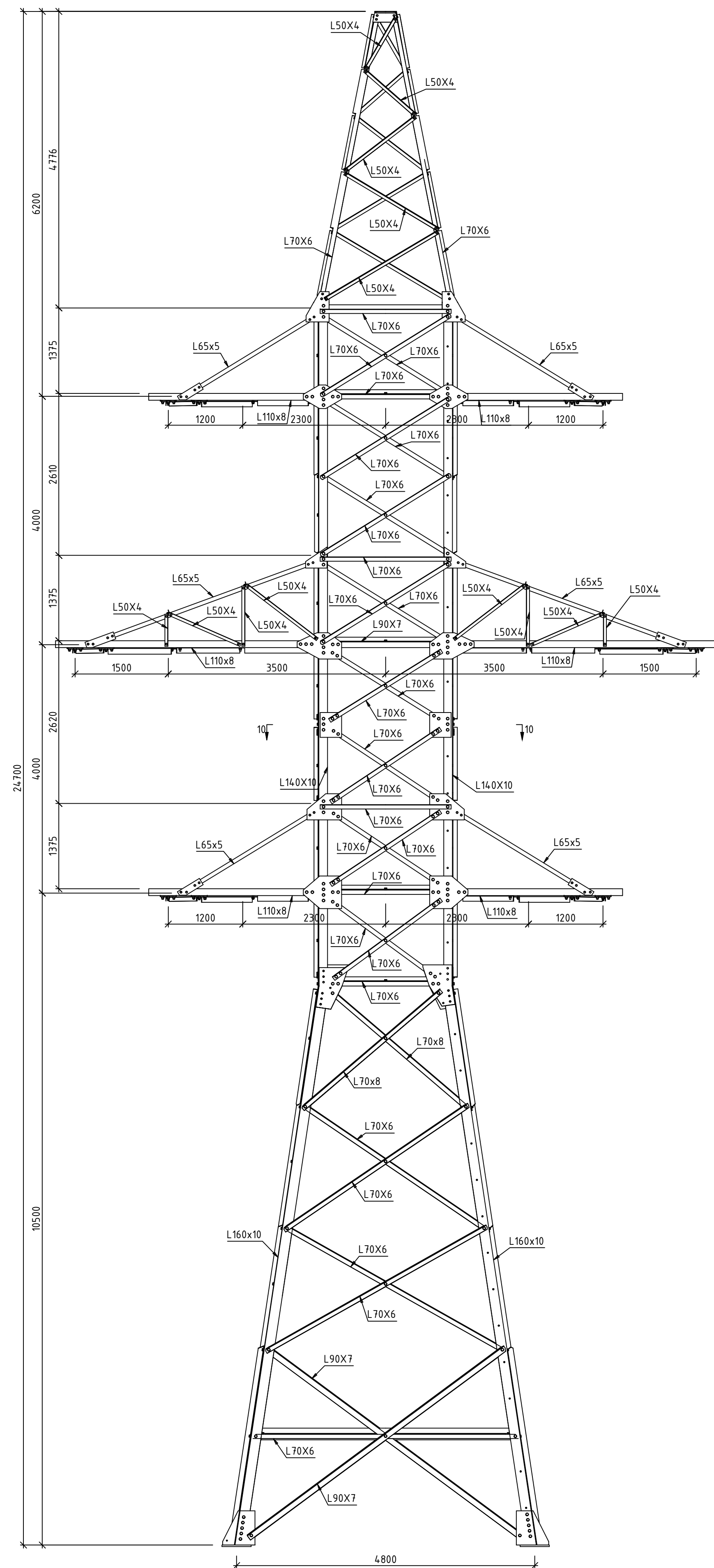
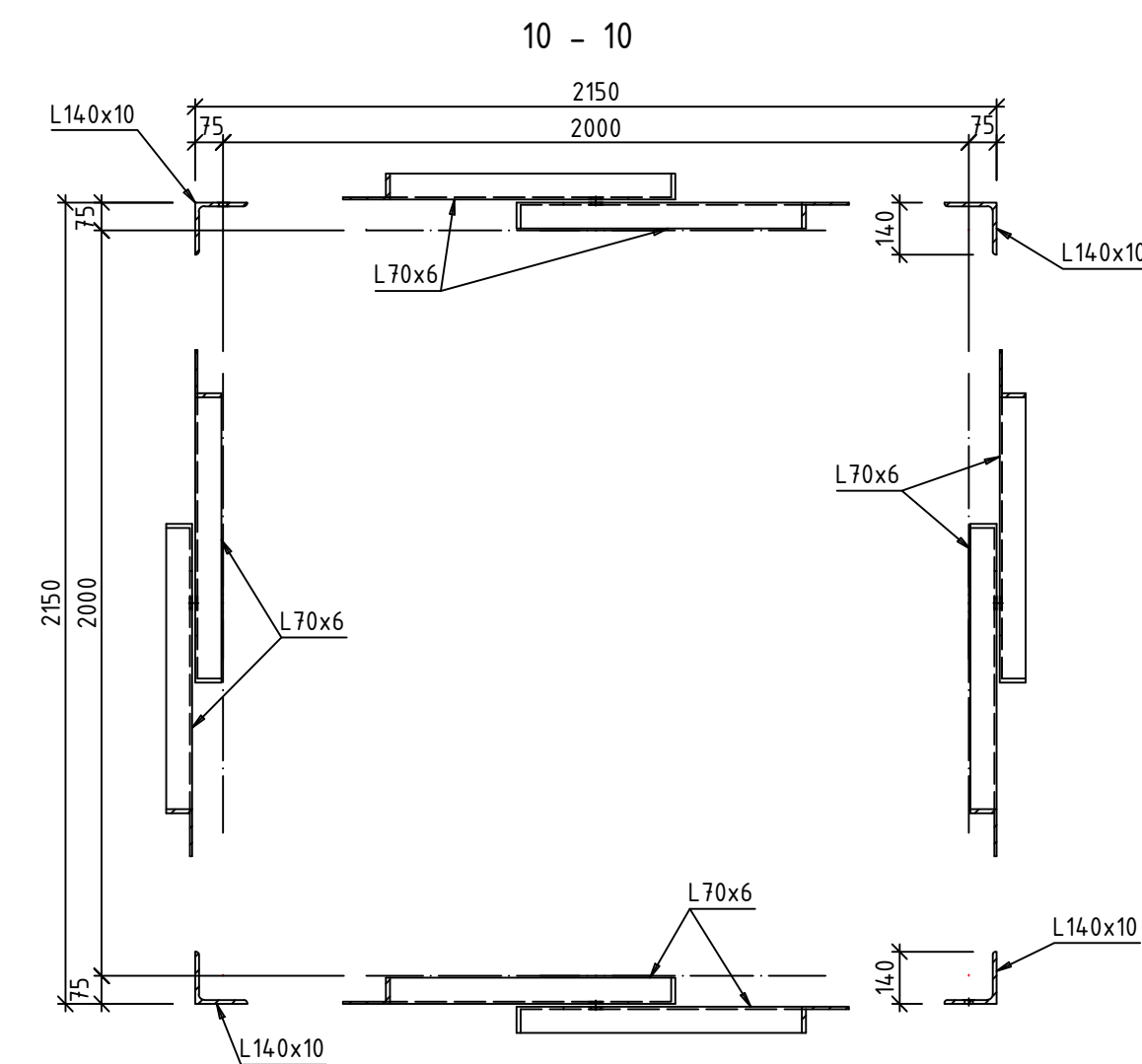


Atrama "U110-2"
Vaizdas iš priekio



Poz.	Žymėjimas	Pavadinimas	Žiuraraštis		Pastabos
			Kiekis vnt	Masė, kg vieneto	
U14		Apatinė sekcija "U14"	1	2743	2743
U15		Viršutinė sekcija "U15"	1	2884	2884
U13		Troso laikiklis "U13"	1	248	248
U16		Traversa "U16"	2	377	753
U17		Traversa "U17"	4	275	1100
Z1		Žabaloaidis "Z1"	1	70	70
Profiliai bei plokštės S355J2:				7798	
Cinkavimas:				273	
Varžtai:				468	
VISO:				8539	



- NURODYMAI:
- Atramu išdėstymą plane žiūr. elektrotechninėje projekto dalyje.
 - Metalinės detalės virinamos visu lietimosi perimetru elektrodais, kurių fw=2500 MPa LST EN ISO 2560:2010.
 - Plieninių elementų jungių paruošimo pavyzdžiai pagal LST EN ISO 9692-1:2004 pateikti STR 2.05.08:2005 7 priedo 2.1 lentelėje.
 - Jei virinines siūles statinis nenurodytas, tuomet priimanas pagal STR 2.05.08:2005 7.29 lentelę + 1 mm, bet nedidesnis kaip L21, kai t - ploniausias virinamo lakšto storis.
 - Metalo paviršius prieš cinkavimą paruošiamas pagal LST EN ISO 1461 ir LST EN ISO 14713-1 standartus. Suvirinimo siūlių ir briaunų kokybė pagal LST EN ISO 8501-3 - nenašėnė kaip P2, termiškai pjaulienis paviršius - P3.
 - Cheminis silicio (Si) ir fosforo (P) kiekio apribojimai karštam valcuoto plieno gaminiams: Si<=0,02% ir Si<=2,5xP<=0,05%. Silicio kiekis % plieniniams elementams kai jų storis<=6mm: 0,15<=Si<=0,28, kai jų storis<=6mm: 0,29<=Si<=0,35.
 - Konstrukcijos cinkuojamos pagal AB LITGRID standartinius techninius reikalavimus. Antikorozinė apsauga turi atitikti nenašėnė kaip C3 koroziškumo kategoriją (pagal LST EN 1461:2009).
 - Darbu atlikimo kokybės klasė EXC 2 LST EN 1090-2.
 - Jungimo detalėms naudojamas lakštinis plienas pagal EN 10164 - S355J2-Z15, o atraminio mazgo detalėms - S355J2-Z15.
 - Surenkant atramą griežtai laikytis nurodymo, jog įsriegtoji varžto dalis turi būti jungiamojo paketo išorėje.
 - Varžtai užveržiami laikantis šių taisyklių:
 - Varžtiniai sujunginiai užveržiami glaudžiai, imantis atsargumo priemonių dėl pertempimo;
 - Užveržimas vykdomas nuo grupės varžto prie varžto, pradėdam labiausiai standžia konstrukcijos dalimi ir judant link mažiausiai standžios. Pasiekti vienodam glaudžiam užveržimui gali tekti atlikti daugiau negu vieną ciklą.
 - Glaudus užveržimas pasiekiamas vienu žmogiu užveržiant varžtą paprastu raktu, be papildomo peties arba kai garsinis raktas pradeda prasiukti. Pasiekus glaudų užveržimą, spyruoklinė poveržlė turi būti išsitiesiusi;
 - Varžtas turi būti išsindęs bent viena pilną sniego vija.
 - Varžtai ir veržlės turi turėti gamyklos gamitojos, stiprumo ir raižčių „SB“ markiravimą. Varžtų ir veržlių kompleksas turi būti išbandytas stiprumu pagal standartą LST EN 15046-2.

0	2021 12	Visuomenės informavimui	
LADA	ISLEIDIMO DATA	LADIS STATUSAS. KEITIMO PRIEŽASTIS (JEI TAIKOMA)	
KVAL. PATV. DOK. NR.	Energetikos projektai		STATIMO PROJEKTO PAVADINIMAS
37745	PV asist.	Renatas Jančiauskas	Inžinerinių tinklų, 110 kV OL Rietavas-Silalė, Silalės r. sav., rekonstravimo projektas
			STATIMO NUMERIS IR PAVADINIMAS. DOKUMENTO PAVADINIMAS
			Atrama "U110-2"
STATYTUJAS IR JARBAL VESKOVAS	DISKUMENTO ŽYMIS	LAPAS	LAPŲ
IT	LITGRID AB	2016-07-01-PP-01B-04	1 1