

### VZOROVÉ OSazení DILATAČNÍCH POLŠTARŮ:

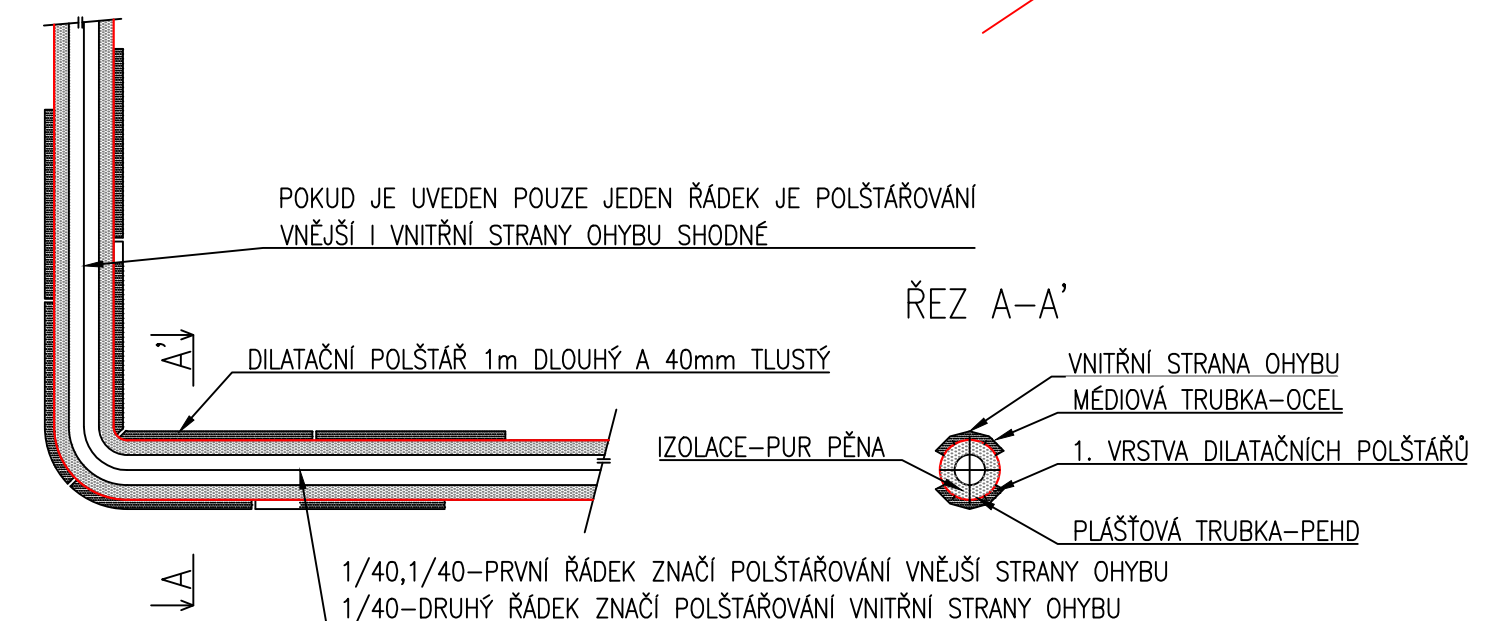
oceľové potrubí	vnější ø ocel. trubky	plášťová spojka	velikost	max. lomy na trase
DN32	42,4 mm	ø 110 mm	I	3'
DN40	48,3 mm	ø 110 mm	I	3'
DN50	60,3 mm	ø 125 mm	I	3'
DN65	76,1 mm	ø 140 mm	I	3'
DN80	88,9 mm	ø 160 mm	I	3'
DN100	114,3 mm	ø 200 mm	II	3'
DN125	139,7 mm	ø 225 mm	II	3'
DN150	168,3 mm	ø 250 mm	II	3'
DN200	219,1 mm	ø 315 mm	III	3'
DN250	273,0 mm	ø 400 mm	IV	3'
DN300	323,9 mm	ø 450 mm	IV	3'

### POZNÁMKA :

- KAŽDÝ DILATAČNÍ OHYB, ODOBOČKA A UZAVÍRACÍ ARMATURA BUDE OSAZEN DILATAČNÍMI POLŠTARŮ
- POLŠTAROVÁNÍ SE PROVÁDÍ SHODNĚ I NA VRATNÉM POTRUBÍ
- U KULOVÝCH KOHOUTŮ, ODVZDUŠNĚNÍ A VYPOUŠTĚNÍ JE NUTNO POLŠTAROVAT VEŠKERÉ PLOCHY KOLMÉ NA SMĚR DILATAČNÍHO POHYBU POTRUBÍ
- U REDUKCÍ JE NUTNO POLŠTAROVAT KUŽELOVOU PLOCHU PO CELÉM OBVODU
- ČÍSLO PŘED LOMÍTKEM UDÁVÁ DELKU POLŠTAROVÁNÍ V METRECH
- ČÍSLO ZA LOMÍTKEM UDÁVÁ TLOUŠTKU POLŠTAROVÁNÍ V MILIMETRECH

KRČEK PARALELNÍ ODOBOČKY JE V KAŽDÉM PŘÍPADĚ NUTNĚ POLŠTAROVAT V CELÉ DÉLCE A PO CELÉ OBVODU PLÁŠTĚ TRUBKY. TLOUŠTKA POLŠTAROVÁNÍ KRČKU JE STEJNÁ, JAKO PÁTERNÍ TRUBKY. TLOUŠTKA POLŠTAROVÁNÍ KRČKU JE STEJNÁ, JAKO NAVAŽUJÍCÍ POLŠTAROVÁNÍ ODOBOČKY.

KRČEK ETÁŽOVÉ ODOBOČKY JE V KAŽDÉM PŘÍPADĚ NUTNĚ POLŠTAROVAT V CELÉ DÉLCE A PO CELÉ OBVODU PLÁŠTĚ TRUBKY. TLOUŠTKA POLŠTAROVÁNÍ KRČKU JE STEJNÁ, JAKO NAVAŽUJÍCÍ POLŠTAROVÁNÍ ODOBOČKY.

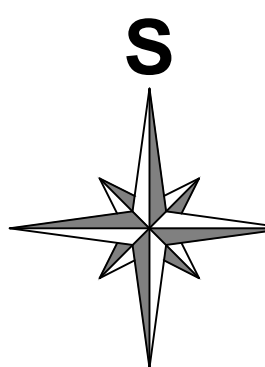






### LEGENDA :

- OSA NOVÉHO PŘÍVODNÍHO TEPLOVODNÍHO POTRUBÍ
- - - OSA NOVÉHO VRATNÉHO TEPLOVODNÍHO POTRUBÍ
- - - MONTÁŽNÍ SPOJKA
- OSA STÁVAJÍCÍHO HORKOVODNÍHO POTRUBÍ
- NAPOJOVANÝ OBJEKT
- \*10,3 POTRUBÍ DOMĚŘENO NA STAVBĚ

### POZNÁMKA :

- MONTÁŽ POTRUBÍ BUDE PROVEDENA ZA STUDENA
- PRO SVAŘOVÁNÍ POTRUBÍ JSOU URČENY NÁSLEDUJÍCÍ METODY
  - 141 – OBLOUKOVÉ SVAŘOVÁNÍ WOLFRAMOVOU ELEKTRODOU V INTERNÍM PLYNU-TIG/WIG) PRO KÖREN A PRVNÍ VÝPLŇOVOU VRSTVU SVÁRU NEBO CELÝ SVAR
  - 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
- SVAŘOVÁNÍ BUDE PROBÍHAT ZA PŘEDPISANÝCH KLIMATICKÝCH PODMÍNEK
- MONTÁŽ BUDE PROVÁDĚNA DLE MONTÁŽNÍHO NÁVODU VÝROBCE



VYPRACOVAL										
MATEJ SKORPIK										
KONTROLOVAL										
ING. PAVEL ŮRADNÍČEK										
HLAVNÍ PROJEKTANT										
RADIM DOŠEK										
PROJEKTANT: UCHYTIL s.r.o. K TERMINÁLU 7, 619 00 BRNO, Tel. 545 423 211										
INVESTOR : TEPLA PŘEROV, a.s. BLAHOŠLOVA 1499/7, 750 02 PŘEROV I. MĚSTO										
AKCE :	PD – PŘÍPOJKA A VS PRO NOVOU RADNICI, UL. JATEČNÍ PŘEROV	<table><tr><td>DATUM</td><td>03/2022</td></tr><tr><td>STUPEŇ</td><td>DPS</td></tr><tr><td>FORMÁT</td><td>A4</td></tr><tr><td>Č.ZAKÁZKY</td><td>221026-36</td></tr></table>	DATUM	03/2022	STUPEŇ	DPS	FORMÁT	A4	Č.ZAKÁZKY	221026-36
DATUM	03/2022									
STUPEŇ	DPS									
FORMÁT	A4									
Č.ZAKÁZKY	221026-36									
OBSAH :	1001 – TECHNOLOGIE MONTÁŽNÍ SCHÉMA	<table><tr><td>MĚŘÍTKO:</td><td>Č.VÝKRESU:</td></tr><tr><td>1:250</td><td>D.2-02</td></tr></table>	MĚŘÍTKO:	Č.VÝKRESU:	1:250	D.2-02				
MĚŘÍTKO:	Č.VÝKRESU:									
1:250	D.2-02									