



UWAGI:

- Gatunki stali:
 - Stal kształtowa S235 i S355
 - Stal blachy S355
 - Stal płatwi Z S350GD
- Przygotowanie spawania:

Przygotowanie krawędzi spawanych elementów wg norm po stronie Głównego Spawalnika konstrukcji stalowej. Metoda spawania i dobór drutu spawalniczego lub elektrod po stronie Głównego Spawalnika konstrukcji stalowej. Element spawać na całej długości przylegania, chyba że pokazano inaczej.
- Należy stosować poniższe grubości spoin, chyba że pokazano inaczej.

Spoiny:

 - Pachwinowe obustronne - a = 0,5t
 - Pachwinowe jednostronne - a = 0,7t
 - Pachwinowe profili zamkniętych - a=t
 - Czołowe pełnoprzetopowe s=t

Gdzie: a,s - wielkość spoiny; t - grubość cieńszego z łączonych elementów. Nieonaczone spoiny wykonać jako obwodowe
- Klasa konstrukcji stalowych i warunki wykonania.

Konstrukcja stalowa powinna spełniać wymagania normy PN-EN 1090-2

Klasa wykonania konstrukcji: EXC2 (wg PN EN 1090-2:2008)

Klasa konsekwencji: CC2 (EN 1990:2002)</