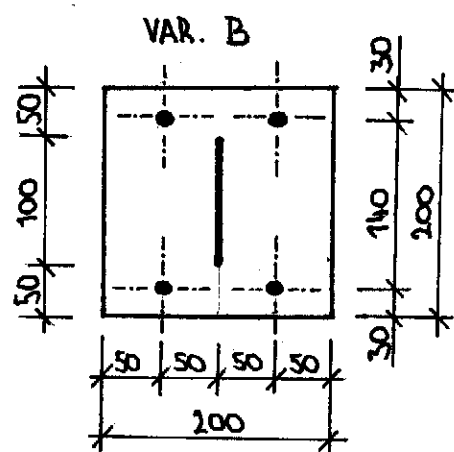
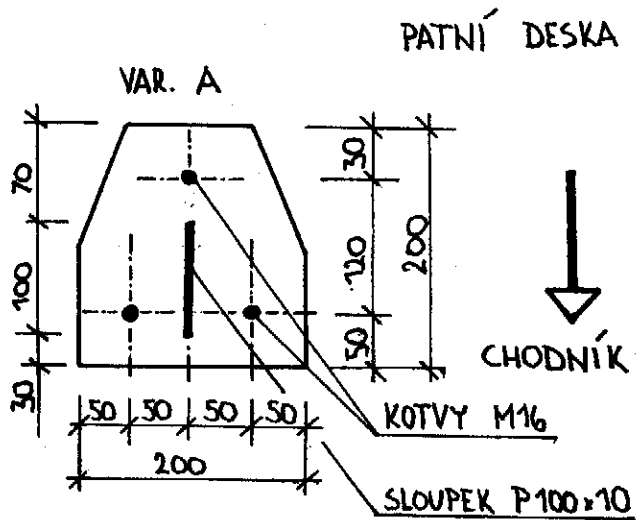
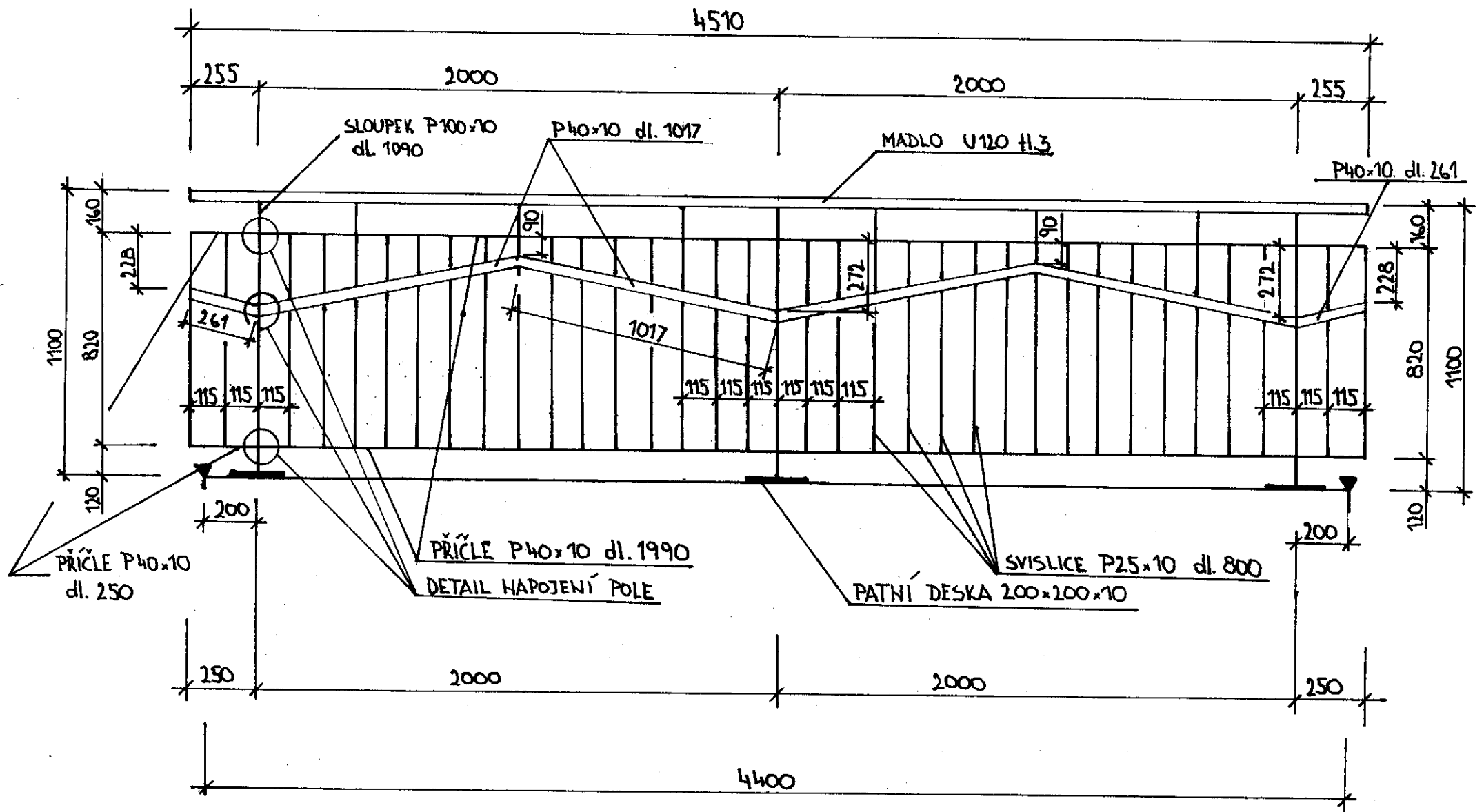
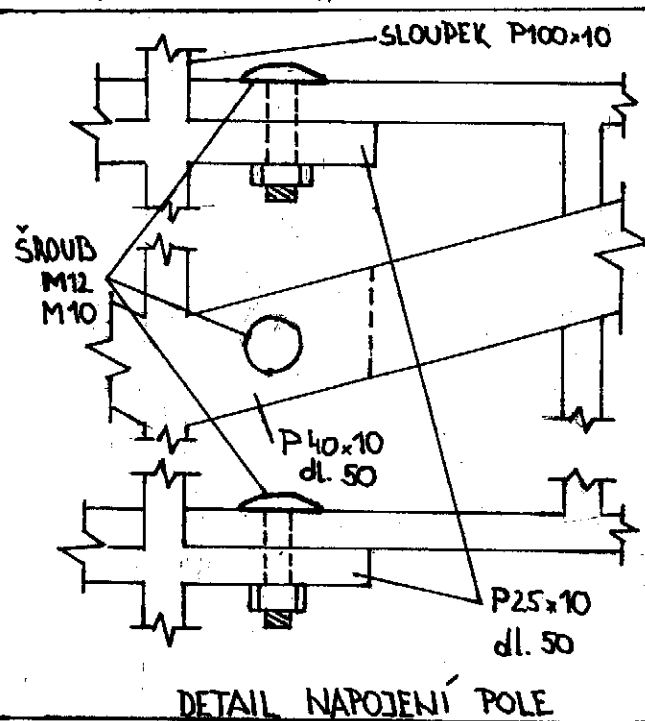
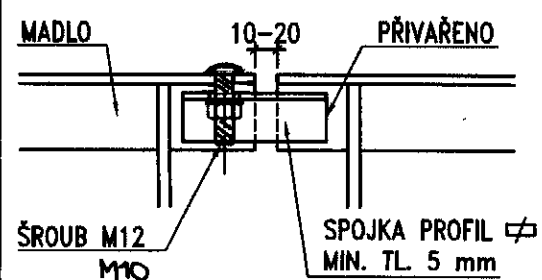


ZÁBRADLÍ 1:20

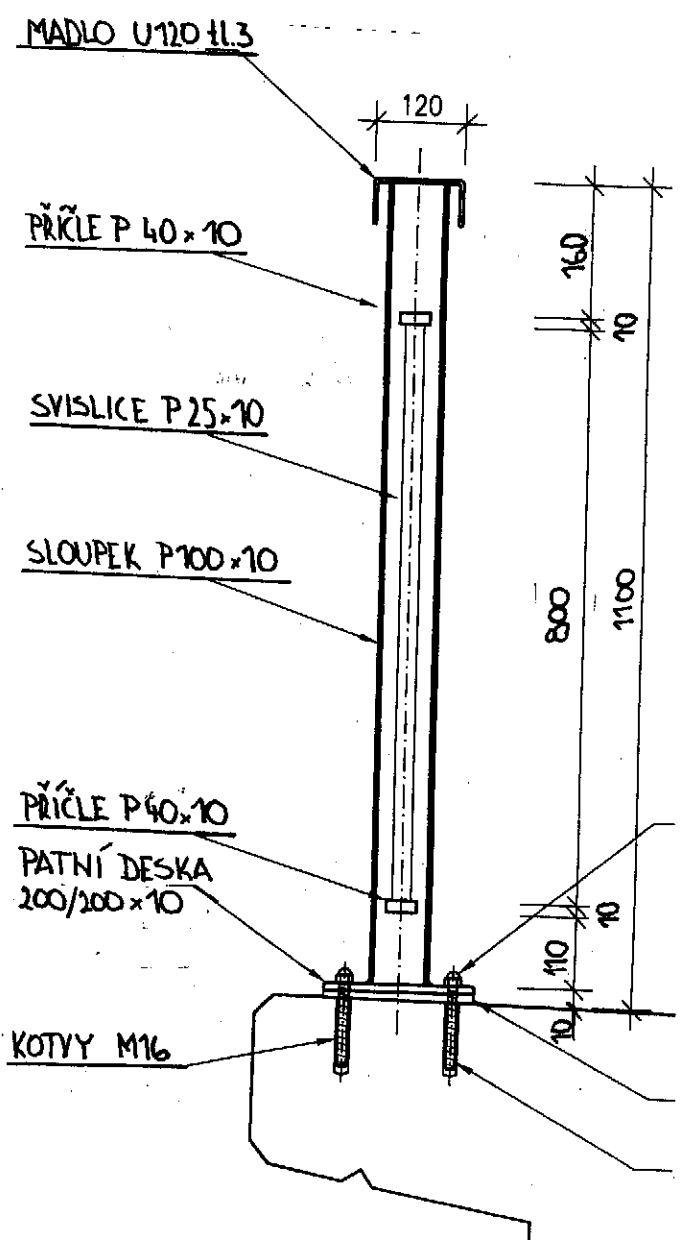


DETAIL SPOJENÍ MADEL



DETAIL NAPOJENÍ POLE

PŘÍČNÝ ŘEZ



PKO

VAR. A - ŽÁROVĚ STŘÍKANÝ KOVOVÝ POVLAK

1. MECH. OČIŠTĚNÍ A ODMAŠTĚNÍ POVRCHU
2. OTRYSKÁNÍ POVRCHU NA ST. OČIŠTĚNÍ Sa 3 dle ČSN ISO 8501-1
3. ŽÁROVĚ STŘÍKANÝ POVLAK ZINKU MET Zn 100 DLE ČSN ISO 14713 o tl. 80 - 250 μ m
4. TŘÍVRSTVÝ NÁTĚR o tl. 130 - 180 μ m

VAR. B - ZINKOVÁNÍ PONOREM

1. ZINKOVÁNÍ PONOREM V LÁZNI dle ČSN ISO 14713 tl. min. 60 - 150 μ m
2. TŘÍVRSTVÝ NÁTĚR o tl. 130 - 180 μ m