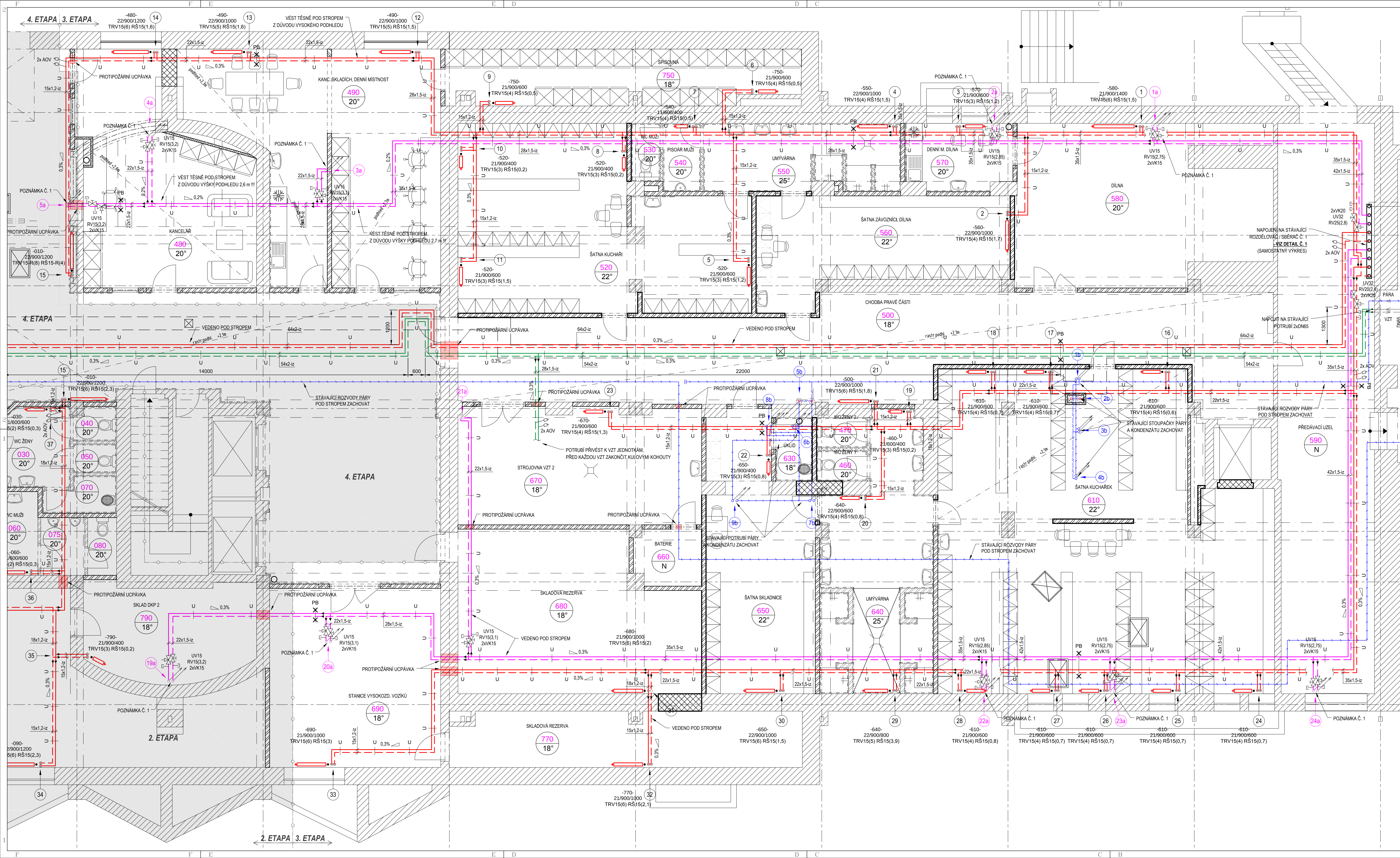




- LEGENDA:**
- ... POTRUBÍ UT - PŘÍVOD
 - ... POTRUBÍ UT - ZPĚTEČKA
 - ... POTRUBÍ TOPNÉ VODY UT - ROZVODY PRO 1.PP
 - ... POTRUBÍ TOPNÉ VODY UT - ROZVODY PRO 1.NP, 2.NP
 - ... POTRUBÍ TOPNÉ VODY PRO VZT
 - ... STÁVAJÍCÍ POTRUBÍ PARNÍCH ROZVODŮ
 - ... HRANICE ETAPY
 - ... DEMONTÁŽ POTRUBÍ
 - ... ZMĚNA PRŮMĚRU POTRUBÍ
 - ... SMĚR TOKU TEPLONOSNÉ LÁTKY
 - ... MINIMÁLNÍ SPÁD POTRUBÍ
 - ... ULOŽNÍ POTRUBÍ
 - ... PĚVNÝ BOD
 - KK ... KULOVÝ KOHOUT
 - UV ... UZAVÍRAČÍ VENTIL
 - RV ... REGULÁČNÍ VENTIL
 - VK ... KULOVÝ KOHOUT PRO VYPOUŠTĚNÍ
 - AOV ... AUTOMATICKÝ ODVZDUŠŇOVACÍ VENTIL
 - ⑩ ... TEPLOMĚR JIMKOVÝ 0-120 °C

PARAMETRY TOPNÉHO MÉDIA:
TOPNÁ VODA - ZIMNÍ OBDOBÍ: 95/70 °C
JMENOVITÝ KONSTRUKČNÍ TLAK 0,6 MPa (PN6)

POZNÁMKA Č. 1:
STÁVAJÍCÍ STOUPAČKY POD STROPEM BUDOU NÁPOJENY NOVÝM POTRUBÍM ZE STÁVAJÍCÍHO ROZDĚLOVÁČE / SBĚRAČE. PŘED STOUPAČKOU OSADIT NOVÝ UZAVÍRAČÍ VENTIL DN15 NA PŘÍVODU A VYVÁŽOVACÍ VENTIL DN15 NA ZPĚTEČCE. NAD KAŽDOU ARMATUROU BUDE OSÁZEN VYPOUŠTĚCÍ KOHOUT.

POZNÁMKA Č. 2:
DEMONTÁŽE - BUDOU ZDEMONTOVÁNY VEŠKERÉ POTRUBNÍ ROZVODY UT V SUTERÉNU, VČETNĚ OTOPNÝCH TĚLES.
- OBA STÁVAJÍCÍ ROZDĚLOVÁČE / SBĚRAČE BUDOU ZACHOVÁNY.
- POTRUBÍ PARNÍCH ROZVODŮ ZUŠTANĚ ZACHOVÁNO.

POTRUBÍ - BUDE PROVEDENO Z OCELOVÝCH TENKOSTĚNNÝCH TRUBEK VNĚ POZINKOVANÝCH, SPOJOVANÝCH LISOVACÍMI TVAROVKAMI S TĚSNÍCÍMI KROUŽKY Z EPDM.

TEPELNÁ IZOLACE - BUDE ZHOTOVENA Z IZOLAČNÍCH POULZER Z MINERÁLNÍ VLNY S POUŽITÍM PŘÍSLUŠNÝCH ÚPRAV POLEPME HLINIKOVOU FOLII.

ULOŽENÍ POTRUBÍ - PROVEDENO Z MONTÁŽNÍHO SYSTÉMU Z OCELOVÝCH GALVANIZOVANÝCH POZINKOVANÝCH NOSNÍKŮ (NAPŘ. HILT) A NA POTRUBNÍCH ZÁVEŠECÍCH. ULOŽENÍ PROVEDENO JAKO KLUZNÉ, VE VYZNAČENÝCH MÍSTECH BUDOU PROVEDENY PĚVNÉ BODY. MAXIMÁLNÍ VZDÁLENOSTI POTRUBNÍCH ULOŽENÍ DLE TABULKY NÍŽE.

PŘEDNASTAVENÍ VENTILŮ - PROVEDE SE PŘEDNASTAVENÍ VYVÁŽOVACÍCH VENTILŮ (NAPŘ. TYP STAD) A TERMOSTATICKÝCH VENTILŮ - REGULÁČNÍCH ŠROUBENÍ ZPĚTEČKY NA OTOPNÝCH TĚLEŠECH (NAPŘ. TYP V-EXACT II + REGULUX), DLE HODNOT NA VÝKRESU. PŘI POUŽITÍ JINÝCH VENTILŮ JE POTŘEBA VENTILŮ NASTAVIT NA HODNOTY DLE PARAMETRŮ VÝROBCE.

LEGENDA OTOPNÝCH TĚLES:

MAX. VZDÁLENOSTI ULOŽENÍ OCELOVÉHO POTRUBÍ S LISOVANÝMI SPOJI:	
15x1,2	1,25 m
18x1,2	1,50 m
22x1,5	2,00 m
28x1,5	2,25 m
35x1,5	2,75 m
42x1,5	3,00 m
54x1,5	3,50 m
64x2,0	4,00 m

MIN. TLOUŠŤKA IZOLACE PRO OCELOVÉ POTRUBÍ S LISOVANÝMI SPOJI - t=70 °C	
15x1,2	25mm
18x1,2	20mm
22x1,5	25mm
28x1,5	35mm
35x1,5	45mm
42x1,5	30mm
54x1,5	35mm
64x2,0	40mm

PŘEHLED TYPŮ DESKOVÝCH TĚLES:

OZNÁČENÍ	POČET DESEK	POČET VLNOCVŮ
10	1	0
11	1	0
20	2	0
21	2	1
22	2	2
33	3	3

BKB Metal a.s.

TEL: +420 597 488 188
FAX: +420 597 488 100
E-MAIL: info@bkbmetal.cz
WWW: www.bkbmetal.cz

ODLEHATĚL/CUSTOMER:
FN Olomouc, I. P. Pavlova 185/6, Olomouc

AKCE/ACTIVITY:
PD stavební úpravy objektu "WD" - Stravovací provoz - 1.PP
SO 01 Objekt skladi

D.1.4c VYTÁPĚNÍ

DESAY/TITLE:
PŮDORYS 1.PP - 3. ETAPA

DATE/DATE:
8.11.2019

DATE/DATE:
8.11.2019

DATE/DATE:
8.11.2019

DATE/DATE:
8.11.2019

DATE/DATE:
8.11.2019

DATE/DATE:
8.11.2019

DATE/DATE:
8.11.2019

DATE/DATE:
8.11.2019