

## ELEMENTY WYKONCZENIOWE

## Z DREWNA

Elementy wykończeniowe ścian zewnętrznych oraz sufitu podwieszanego podcienia wykonać z drewna - modrzewiowego - Modrzew syberyjski (Larix sibirica). Montaż elementów ściennych- układ wertykalny. Gęstość (drewno o wilgotności 12%): 600 kgm/3 Klasa odporności: Klasa 3 Skurcz styczny: 8,2 % Skurcz promienisty: 4,2 % Wytrzymałość na ściskanie: 55 N/mm2 Wytrzymałość na zginanie: 99 N/mm2 Moduł sprężystości: 13800 N/mm2 Punkt nasycenia włókien: 26% Elementy połączeń: Wszystkie połączenia elementów drewnianych wykonać przy użyciu łączników /blach, śrub/ ze stali klasy V4A zgodnie z wytycznymi zawartymi w projekcie branży konstrukcyjnej.

## Uwaga:

Do wykonania elewacji należy zastosować modrzew syberyjski klasy C30 (materiał dobrej jakości o regularnym przyroście budulca, oraz bez sęków). W celu zabezpieczenia drewna przed czynnikami zewnętrznymi, zaleca się wykonanie wstępnej impregnacji elementów z drewna modrzewiowego w postaci powłoki ochronnej lazuruowej o właściwościach hydrofobowych do stosowania na zewnątrz, pozwalającej drewnu oddychać, regulować poziom wilgotności oraz patynować w sposób naturalny.

## POKRYCIE DACHU WIELOSPADOWEGO

Pokrycie dachu należy wykonać z blachy cynkowo-tytanowej patynowanej o gr.0,7mm. Połączenia arkuszy blachy – rąbek stojący podwójnie zginany.

## Materiał:

- Blacha ze stopu cynku, miedzi i tytanu, zabezp. po stronie dolnej warstwą kompozytowego lakieru o grubości 60 mikronów.

## Parametry techniczne:

- szerokość zwojów: 650, 670mm,  
- wymiary arkuszy 1000x2000mm  
- grubość 0,8mm.

## Rozstaw rąbków:

- 580 mm (ze zwoju szer. 650),  
- 600 mm (ze zwoju szer. 670).

W celu zapewnienia odpowiedniego mocowanie pokrycia do podłoża oraz umożliwienia odpowiedniej kompensacji termicznej pokrycia należy zastosować klipsy mocujące.

Rozstaw klipsów - standardowo co 330 mm.

Wytrzymałość klipsów na rozrywanie: 50daN.

## WYKOŃCZENIE ELEM. STALOWYCH

Brzegi elementów spawanych przygotować do spawania odpowiednio dla każdej spoiny. Spoiny czółowe wykonać o gr. cięśszego z łączonych elem. Spoiny pachwinowe wykonać o gr. 0,7 grubości cięśszego z łączonych elementów. Powierzchnie oraz brzegi części przygotowanych do spawania powinny być czyste, suche i wolne od widocznych pęknięć i krabów. Należy zaokrąglić (min. 2mm) lub szlifować wszelkie ostre krawędzie elementów oraz usunąć zadziory wokół otworów i wzdłuż krawędzi cięcia. Spoiny zeszlifować na gładko. Usunąć ostre nadlewy powstałe w procesie cynkowania.

