



STALOWA BARIERA LIBERTY OSTRAVA

Profil prowadnicy A

INSTRUKCJA MONTAŻU MS-A-3/H2-1_2023

Wydano przez Liberty Ostrava a.s.
Czerwiec 2023

TREŚĆ

Wstęp	2
MONTAŻ SŁUPKÓW I WSPORY ZT	2
1.1. Montaż słupków MS U140	2
1.2. Montaż wspory ZT grzysu I.....	4
1.3. Montaż słupków U140 MS-ZS	4
MONTAŻ PRĘTÓW GWINTOWANYCH.....	5
1.4. Zakończenie prętów krótkie	5
1.5. Zakończenie prętów wspora	5
1.6. Montaż prętów gwintowanych do słupka MS U140.....	6
1.7. Wzajemne połączenie dwóch prętów	6
1.8. Wzajemne połączenie dylatacji pręta gwintowanego i pręta gwintowanego.....	7
MONTAŻ ELEMENTU DYSTANCYJNEGO	8
MONTAŻ PROWADNIC	9
1.9. Wzajemne połączenie dwóch przewodnic A4	9
1.10. Połączenie przewodnicy dylatacyjnej A4 s przewodnicą dylatacyjną A4D	9
1.11. Montaż przewodnicy do elementu dystancyjnego A	11
WYRÓWNANIE POWIERZCHNI POD PŁYTY PODSTAW BARIEROWYCH I MOSTOWYCH SŁUPKÓW	11
1.12. Parametry zaprawy	11
MOMENTY DOKRĘCANIA	12
1.13. Śruby kotwowe słupków mostowych.....	12
1.14. Pozostałe śruby	12
KONTROLA I KONSERWACJA	122
1.15. Kontrola złączy.....	12
1.16. Czyszczenie barier	12
1.17. Dokumentacja przeglądów i konserwacji.....	133

Wstęp

Niniejsza instrukcja montażu dotyczy montażu jednostronnych barier stalowych:
MS-A-3/H2-1

Na życzenie inwestora istnieje możliwość dostarczenia słupków o większej długości po uzgodnieniu z producentem.

MONTAŻ SŁUPKÓW I WSPORY ZT

1.1. Montaż słupków MS U140

Pozioma orientacja słupka to zewnętrzna strona ceownika przeciwna do kierunku jazdy po sąsiednim pasie ruchu.

Słupki MS U140 można kotwić do gzymsu wyłącznie przy użyciu zatwierdzonych i certyfikowanych metod kotwienia:

1 Kotwa rozporowa OMO.

Kotwa rozporowa OMO M24x210-tZn + podkładka 26/71/6-tZn + nakrętka DIN 934.8-tZn.
Odwiert \varnothing 35 mm, głębokość 150 mm.

2 Kotwa rozporowa OMO.

Kotwa rozporowa OMO M24x230-tZn + podkładka 26/71/6-tZn + nakrętka DIN 934.8-tZn.
Odwiert \varnothing 35 mm, głębokość 165 mm.

3 Kotevní přípravek OMO.

Urządzenie kotwiczące OMO – 2 punkty lub -3 punkty.

4 Kotwy spoiste (klejone) ze śrubą kotwiącą OMO.

Kotwy spoiste (klejone) ze śrubą kotwiącą OMO M24x285-8.8-tZn + podkładka 26/71/6-tZn + nakrętka DIN 934.8-tZn + masa klejąca HIT-RE 500 V3. Odwiert \varnothing 28 mm, głębokość 220 mm.

5 Kotwy spoiste (klejone) ze śrubą kotwiącą OMO.

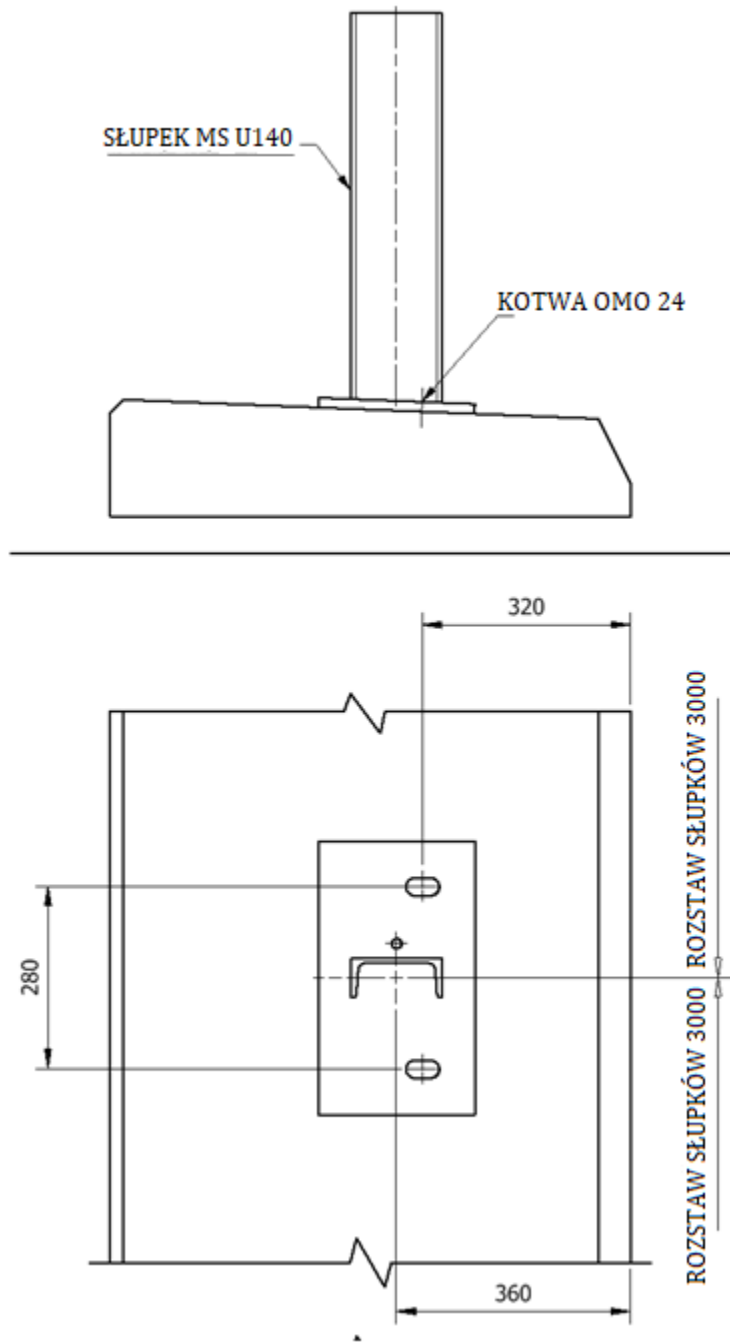
Kotwy spoiste (klejone) z wkrętem kotwiącym OMO M24x255 z materiału A2-70 + podkładka DIN 9021 – A2 + nakrętka DIN 934 A2-70 + klej HIT-RE500 V3 lub HIT-HY 200 A.

Odwiert \varnothing 28 mm, głębokość 190 mm. Dostosowanie odwiertu zgodnie z instrukcją technologiczną.

6 Kotwy spoiste (klejone) ze śrubą kotwiącą OMO.

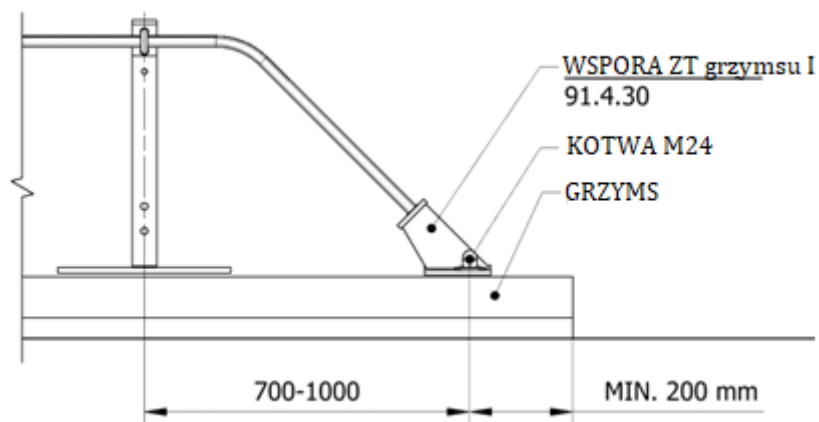
Kotwy spoiste (klejone) z wkrętem kotwiącym OMO M24x255 z materiału A4-70 + podkładka DIN 9021 – A4 + nakrętka DIN 934 A4-70 + klej HIT-RE500 V3 lub HIT-HY 200 A.

Odwiert \varnothing 28 mm, głębokość 190 mm. Dostosowanie odwiertu zgodnie z instrukcją technologiczną.



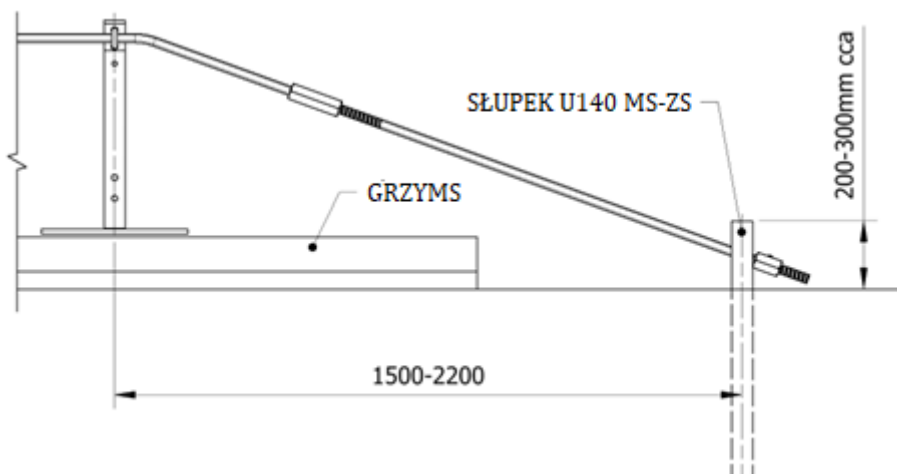
1.2. Montaż wspory ZT grzymsu I

Wspora zakotwiczona min. 200 mm od krawędzi grzymsu i jednocześnie w odległości 700-1000 mm od pierwszego i ostatniego słupka MS U140



1.3. Montaż słupków U140 MS-ZS

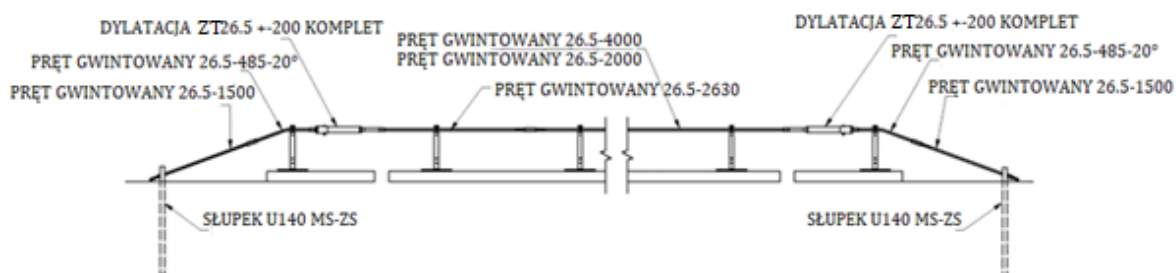
Pozioma orientacja słupka to zewnętrzna strona ceownika przeciwna do kierunku jazdy po sąsiednim pasie ruchu. Słupek U140 MS-ZS jest wbijany w odległości 1500-2200 mm od pierwszego i ostatniego słupka MS U140 do wysokości w przedziale cca 200-300 mm.



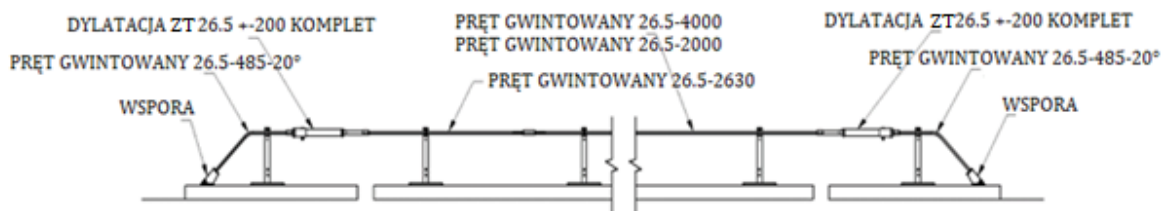
MONTAŻ PRĘTÓW GWINTOWANYCH

Na początku dylatacji mostu w pierwszym polu (licząc w kierunku jazdy) dylatacja pręta gwintowanego wynosi ± 200 . W najbliższych polach następnie pręty gwintowane o długości 4000 mm. Przy nieparzystej liczbie pól jako miarę można użyć pręta gwintowanego o długości 2000 mm. Zakończenie dylatacji mostu w ostatnim polu (licząc w kierunku jazdy) składa się z pręta gwintowanego o długości 2635 mm oraz dylatacji pręta gwintowanego ± 200 . Zakończenie prętów to pręt gwintowany na początku i końcu mostka...

1.4. Zakończenie prętów krótkie

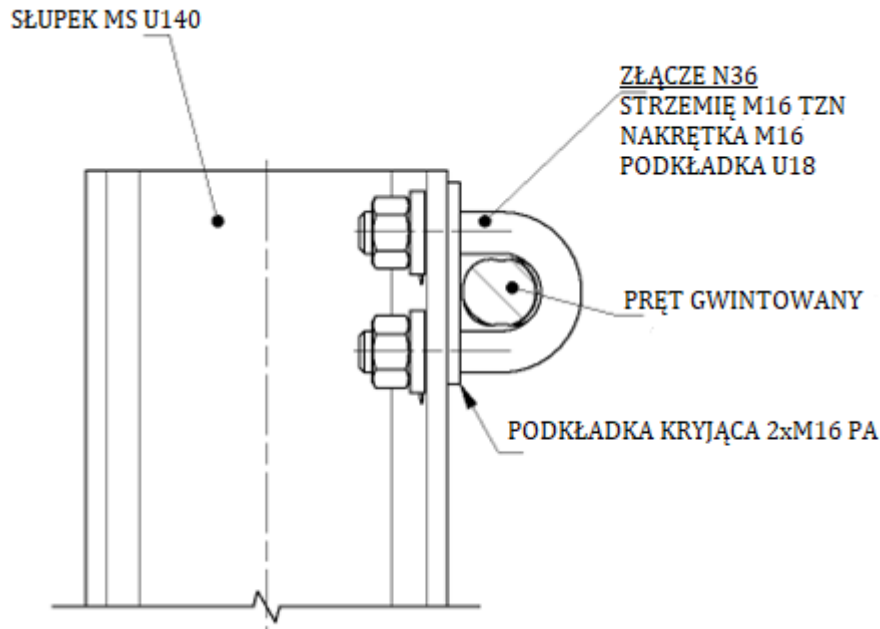


1.5. Zakończenie prętów wspora



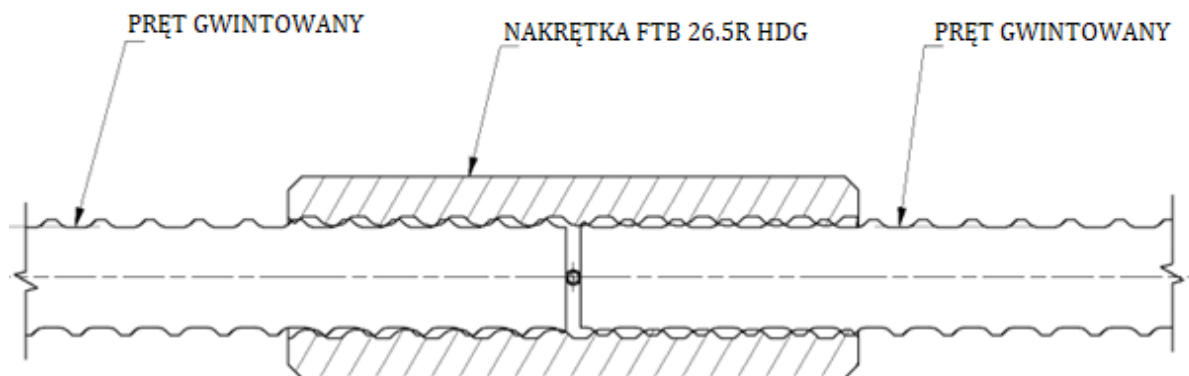
1.6. Montaż prętów gwintowanych do słupka MS U140

Do słupków MS U140 poszczególne pręty mocuje się za pomocą strzemienia M16 TZN, który mocuje się do słupka za pomocą dwóch nakrętek z łbem sześciokątnym M16 (59.2.40) z U podkładką 18 (59.4.72). Podkładkę kryjącą 2xM16 PA (59.4.83) nakręca się na strzemię między słupkiem a prętem gwintowanym.



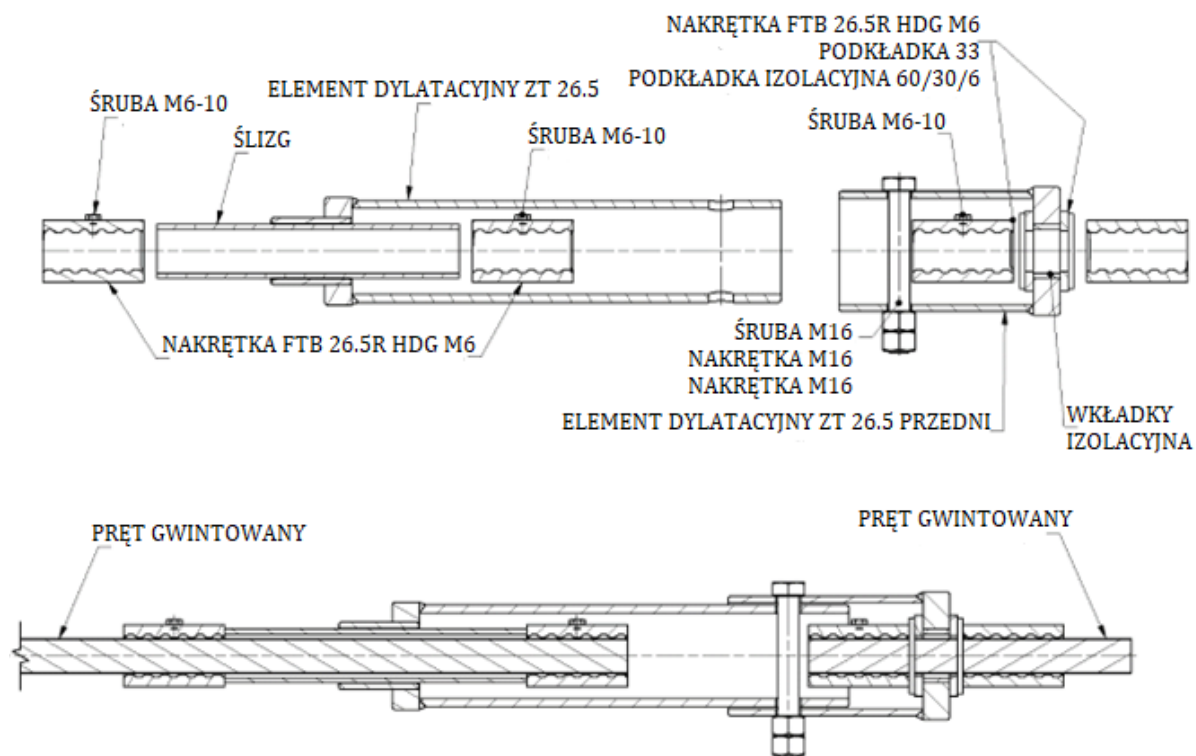
1.7. Wzajemne połączenie dwóch prętów

Nakrętka FTB 26.5R HDG (59.2.90) jest wkręcana pomiędzy dwa pręty gwintowane. Pręty muszą być wkręcone do oporu kąta.



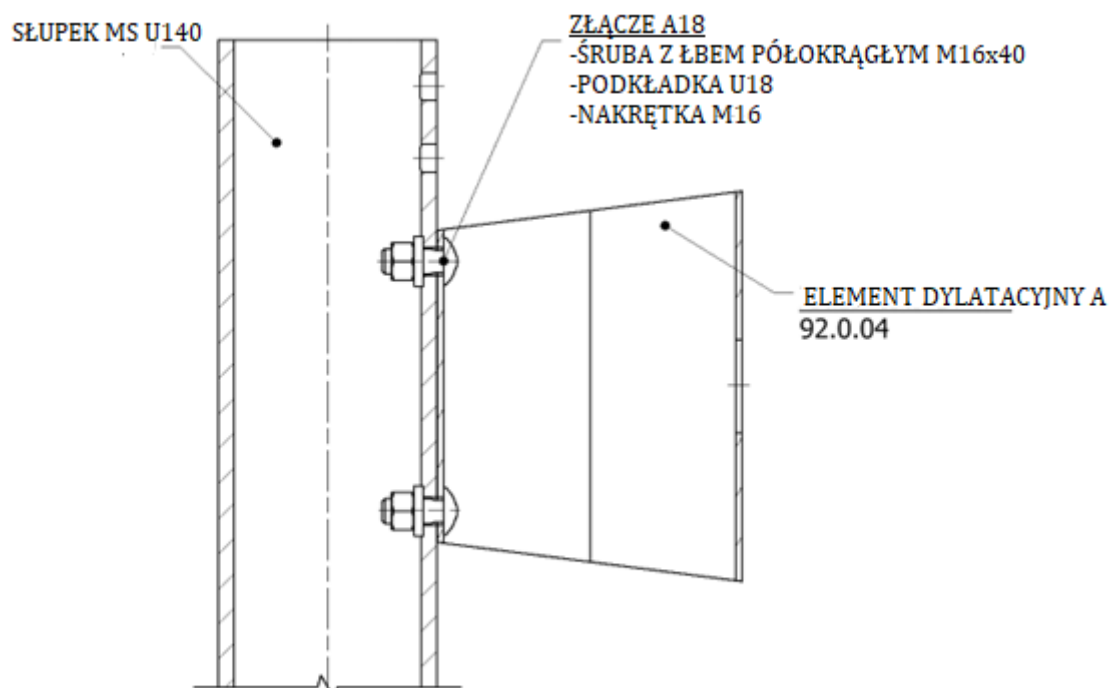
1.8. Wzajemne połączenie dylatacji pręta gwintowanego i pręta gwintowanego

W pierwszym kroku na gwintowany pręt wyjściowy nakręca się nakrętkę FTB 26.5R-75 HDG M6 na taką odległość, aby możliwe było nasunięcie ślizgu na pręt gwintowany, nasunięcie na niego elementu dylatacyjnego ZT 26.5, a na koniec przykręcenie drugiej nakrętki FTB 26.5R-75 HDG M6, która musi być wyrównana z końcem pręta gwintowanego.



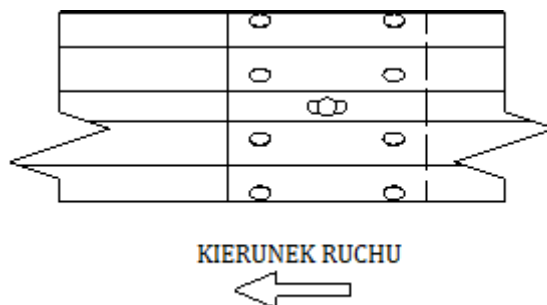
MONTAŻ ELEMENTU DYSTANCYJNEGO

Element dystancyjny A (92.0.04) mocowany jest do słupka za pomocą dwóch śrub z łbem półokrągłym M16x40 (59.0.90) i zabezpieczony nakrętką M16 (59.2.40). Pod nakrętkę stosowana jest U podkładka 18 (59.4.72).



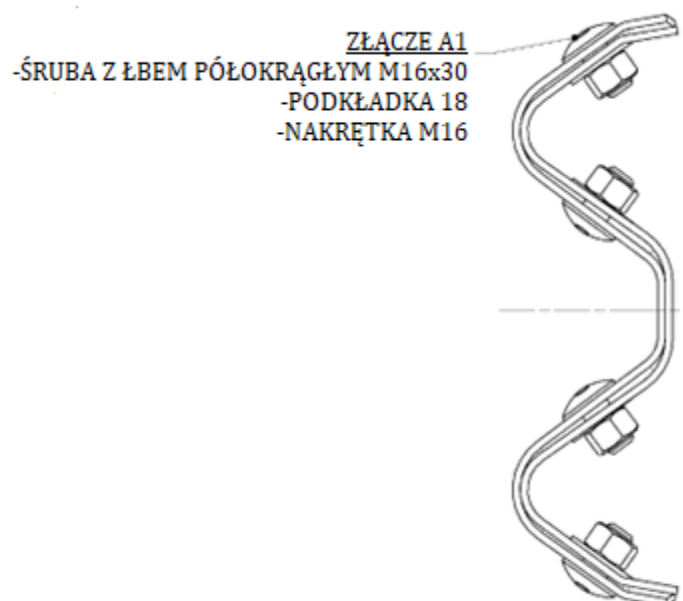
MONTAŻ PROWADNIC

Prowadnice A (1.00) łączymy nakładając koniec jednej prowadnicy na początek kolejnej prowadnicy. Zaleca się, aby to nakładanie odbywało się w kierunku jazdy po sąsiednim pasie.



1.9. Wzajemne połączenie dwóch prowadnic A4

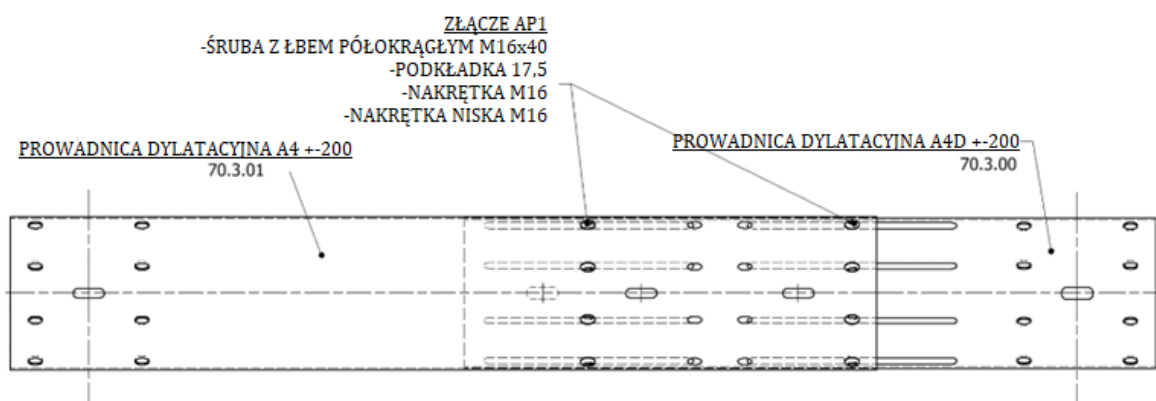
Prowadnice A4 łączy się ze sobą ośmioma śrubami z łbem półokrągłym i owalem M16x40 (40.03) i zabezpiecza nakrętką M16 (59.2.40) Pod nakrętkę stosuje się podkładkę 17,5 (59.4.40). Łby śrub są zawsze od czoła bariery.



1.10. Połączenie prowadnicy dylatacyjnej A4 s prowadnicą dylatacyjną A4D

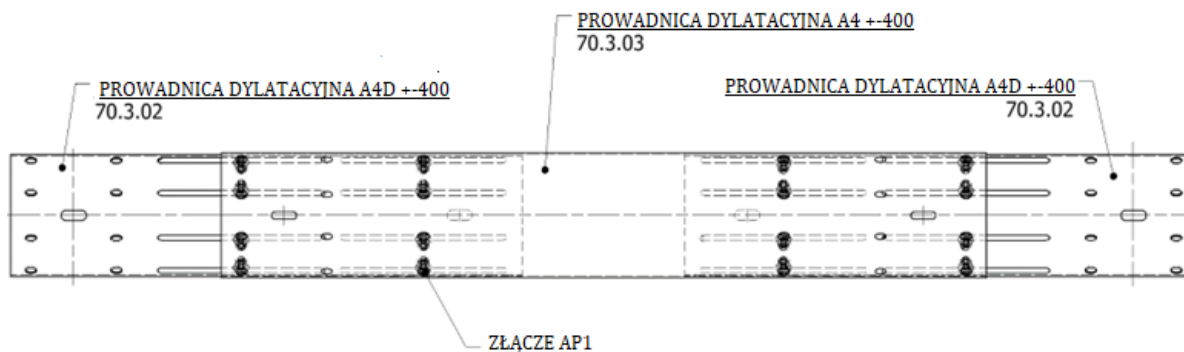
Połączenie prowadnicy dylatacyjnej A4 +-200 s prowadnicą dylatacyjną A4D +-200

Połączenie prowadnicy dylatacyjnej A4+-200 z prowadnicą A4D+-200 wykonuje się wsuwając prowadnicę dylatacyjną A4D+-200 (70.3.00) pod prowadnicę A4+-200 (70.3.01) i prowadnicę A4 (90.0.00). Prowadnica dylatacyjna jest łączona za pomocą ośmiu śrub z łbem półokrągłym i noskiem M16x40 (59.0.81) zabezpieczonych nakrętkami M16 (59.2.41) i przeciwnakrętkami M16 (59.2.42). W przypadku tego typu połączenia śruby są zawsze wkładane tylko w cztery najbardziej wysunięte na zewnątrz otwory prowadnicy A4 +-200, pozostałe otwory pozostają puste, patrz Rysunek poniżej. Podkładki 17,5 (59.4.41) są nasuwane na śrubę pod nakrętki. Pierwsze nakrętki wkręca się luźno, aby umożliwić wzajemny swobodny ruch obu prowadnic podczas temperaturowych dylatacji bariery. Tylko nakrętki i przeciwnakrętki są następnie dokręcane ze sobą z zalecanym momentem dokręcania. Łby śrub są zawsze od czoła bariery.



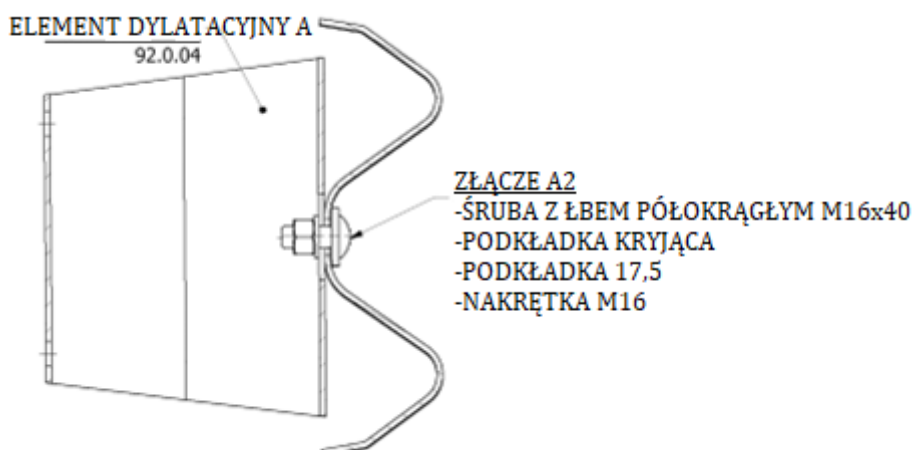
Połączenie prowadnicy dylatacyjnej A4 +-400 s prowadnicą dylatacyjną A4D +-400

Ta dylatacja składa się z trzech prowadnic. Połączenie prowadnicy dylatacyjnej A4+-400 z dwoma prowadnicami A4D+-400 wykonuje się poprzez wsunięcie z każdej strony prowadnic dylatacyjnych A4D+-400 (70.3.02) pod prowadnicę A4+-400 (70.3.03), te są lustrzanie zwrócone ku sobie. Każda prowadnica dylatacyjna jest łączona za pomocą ośmiu śrub z łbem półokrągłym M16x40 (59.0.81) zabezpieczonych nakrętkami M16 (59.2.41) i przeciwnakrętkami M16 (59.2.42). W przypadku tego typu połączenia śruby są zawsze wkładane tylko w cztery najbardziej wysunięte na zewnątrz otwory prowadnicy dylatacyjnej A4 +-400, pozostałe otwory pozostają puste, patrz Rysunek poniżej. Podkładki 17,5 (59.4.41) są nasuwane na śrubę pod nakrętki. Pierwsze nakrętki wkręca się luźno, aby umożliwić wzajemny swobodny ruch obu prowadnic podczas temperaturowych dylatacji bariery. Tylko nakrętki i przeciwnakrętki są następnie dokręcane ze sobą z zalecanym momentem dokręcania. Łby śrub są zawsze od czoła bariery.



1.11. Montaż prowadnicy do elementu dystancyjnego A

Prowadnica mocowana jest do elementu dystancyjnego A (92.0.04) za pomocą śruby z łbem półokrągłym M16x40 (59.0.44) i zabezpieczana nakrętką M16 (59.2.40) z podkładką 17,5 (59.4.40). Pod łeb wkrętu, zawsze od czoła bariery, wkłada się poziomo orientowaną prostokątną podkładkę kryjącą M16 (59.4.80).



WYRÓWNANIE POWIERZCHNI POD PŁYTY PODSTAW BARIEROWYCH I MOSTOWYCH SŁUPKÓW

Ze względu na nierówności i wyrównanie prowadnicy wysokości gzymsu mostu, płyty podstawy iniekujemy zaprawą, której grubość nie powinna przekraczać 20 mm.

1.12. Parametry zaprawy

Wytrzymałość na ścislenie min. 50 MPa

Wytrzymałość na rozciąganie min. 5 MPa
Wytrzymałość warstw wierzchnich (rozdarcie) min 2 MPa
Odporność na CHRL po 100 cyklach 400 g/m²
Maks. 8 pH

MOMENTY DOKRĘCANIA

1.13. Śruby kotwowe słupków mostowych

Śruby M16	min 97Nm
Śruby M20	min 195Nm
Śruby M24	min 250Nm

1.14. Pozostałe śruby

Śruby M10	15-20 Nm
Śruby M12	30-35 Nm
Śruby M16	70-90 Nm

KONTROLA I KONSERWACJA

Klient jest zobowiązany do przeprowadzania na własny koszt regularnej konserwacji barier stalowych Liberty Ostrava, w odstępach czasu i w zakresie określonym w harmonogramie konserwacji.

1.15. Kontrola złączy

1 raz w roku w ciągu roku kalendarzowego użytkownik losowo sprawdzi szczelność połączeń dla 10% połączeń. Kontrolę przeprowadza się za pomocą klucza dynamometrycznego. Minimalne momenty dokręcania połączeń podano w punkcie 9. Jeżeli minimalny moment dokręcania okaże się niewystarczający, patrz wyżej, klient jest zobowiązany do dokręcenia tego połączenia z odpowiednim momentem dokręcania.

1.16. Czyszczenie barier

2 razy w roku przeprowadzić czyszczenie, rewizję dylatacji izolacyjnych oraz oględziny. Użytkownik jest zobowiązany do mechanicznego czyszczenia stalowych barier Liberty Ostrava dwa razy w roku czystą wodą pod ciśnieniem od min. 100 barów do maks. 160 barów. Oczyszczenie bariery z resztek obojętnych materiałów posypowych i soli posypowych należy przeprowadzić po sezonie zimowym. Czyszczenie z zanieczyszczeń w ciągu roku. Czyszczenie środkami chemicznymi jest niedozwolone. Ponadto jest zobowiązany do dokładnych oględzin ruchomych złączy dylatacji izolacyjnych na barierach stalowych Liberty Ostrava, w celu stwierdzenia, czy warstwa izolacyjna dylatacji izolacyjnych nie uległa naruszeniu lub uszkodzeniu, a tym samym utracie ich właściwości izolacyjnych. Kontrolę złączy izolacji dylatacji należy przeprowadzać ostrożnie i bezpośrednio w miejscu montażu tych części, a w żadnym wypadku z nieruchomego lub poruszającego się pojazdu.

Użytkownik jest zobowiązany do wizualnego sprawdzenia, czy ochrona antykorozyjna bariery stalowe Liberty Ostrava nie została uszkodzona przez warunki atmosferyczne lub inne czynniki (sprawdzić, czy nie doszło do uszkodzenia zabezpieczenia antykorozyjnego – cynkowanie ogniowe, powłoka), sprawdzić, czy nie doszło do uszkodzeń mechanicznych stalowych barier ochronnych Liberty Ostrava (wypadki itp.).

1.17. Dokumentacja przeglądów i konserwacji

Klient zobowiązany jest sporządzić pisemny protokół z przeprowadzonych czynności, ustaleń i wyników tej konserwacji z datą jej wykonania.

Klient jest zobowiązany do niezwłocznego powiadomienia organizacji instalacyjnej lub producenta barier stalowych Liberty Ostrava o uszkodzeniu barier stalowych Liberty Ostrava, które ma wpływ na gwarancję.

Ostatnia aktualizacja: 20. czerwca 2023
Zaktualizowano przez: Marek Marmol

Tytuł : Stalowa bariera MS-A-3/H2-1 – Instrukcja montażu

Opracowanie: Marek Marmol

Aprobacja: Ing. David Rochovanský

Liczba stron: 14

Kontakt: Liberty Ostrava, a. s.
Vratimovská 689
707 02 Ostrava – Kunčice
Tel.: ++420 595 685 763
E-mail radim.zidek@libertysteelgroup.com
Internet : www://libertyostrava.cz/

Tłumaczenie na język polski: czerwiec 2023