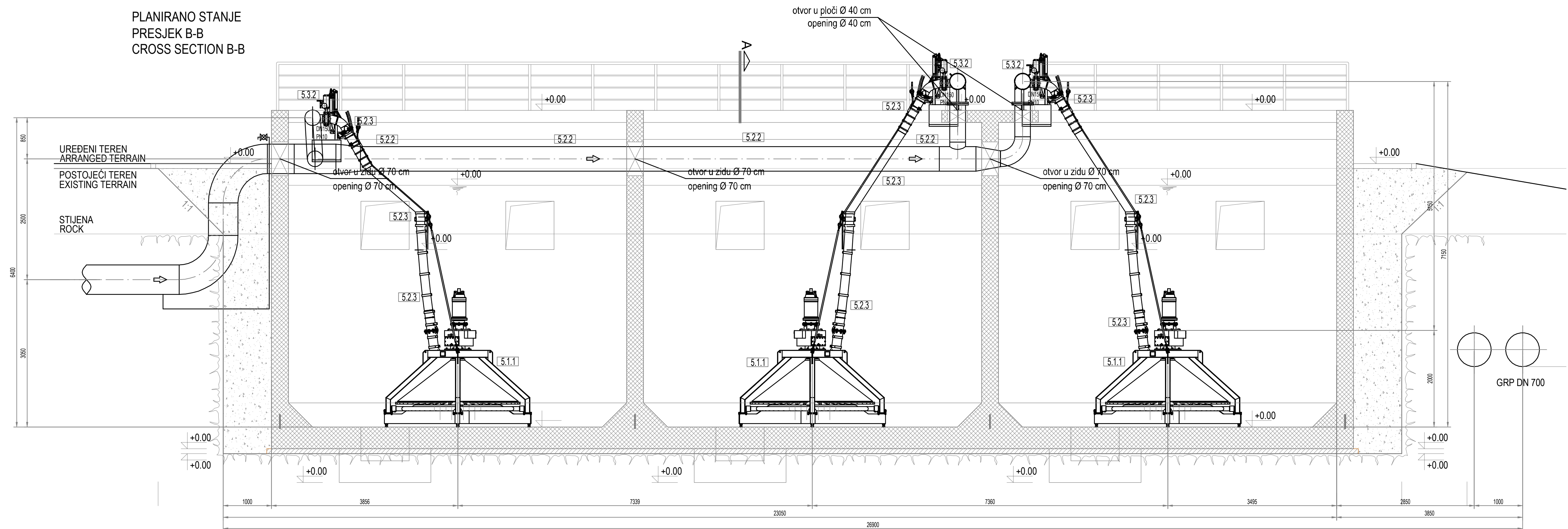


PLANIRANO STANJE
PRESJEK B-B
CROSS SECTION B-B



NAPOMENE:

- Navedene kote ovise o građevinskoj izvedbi, proizvođaču i tipu ugrađene opreme te ih je potrebno provjeravati i usklađivati tijekom montaže.
- Sva armatura i cijevodi nazivnog tlaka 10 bar (PN10).
- Po mogućnosti, sva zavarivanja dijelova instalacije iz nehrđajućeg čelika odraditi radionički u zaštitnoj atmosferi iznutra i izvana (argon).
- Austenitni nehrđajući čelici mogu se zavarivati svim elektro postupcima, ali plinsko zavarivanje i rezanje je zabranjeno. Postupak zavarivanja treba obaviti brzo, sa što manjim unosom topline. Kod debljih zavara ne zavarivati u jednom prolazu nego postupno popunjivati zavar u međupauzu za hlađenje.
- Narčiti pažnost obratiti na provarivanje konjena zavara i čišćenje zavara nakon zavarivanja kombinacijom mehaničkih i kemijskih metoda (četkama i pastama), nakon čega je tretirane površine potrebno temeljito isprati vodom pod visokim tlakom.
- Nakon izvedenih zavarivanja INOX cijevoda i svih ostalih radova, sva mjesta koja su bila pod utjecajem topline uslijed zavarivanja, iskrjenja nastalih uporabom brusilice itd. je potrebno pasivizirati specijalnim kemijskim preparatima za ovu namjenu.
- Rastavljive spojeve dijelova instalacija iz različitih materijala (npr. spojeve nehrđajućeg čelika i nodularnog lijeva) potrebno je izolirati odgovarajućim brtvama iz neodvodljivih materijala te tuljcima za izolaciju vijaka i matica.
- Zabranjena je uporaba pocinčanih vijaka i matica jer Zn izaziva koroziju nehrđajućeg čelika. Potrebno je koristiti vijške i maticе od materijala sukladnog materijalu cijevi.
- Horizontalne dionice cijevoda i opreme unutar AB konstrukcije se podupiru odgovarajućim betonskim blokovima ili cijevnim držačima na potrebnim udaljenostima.
- Vertikalne dionice cijevoda i opreme unutar AB konstrukcije se podupiru odgovarajućim cijevnim držačima na potrebnim udaljenostima.

| POZ. | BR.KOM. | OPIS | MATERIJAL | DIMENZIJA | NAPOMENA |
|-----------------------------------|---------|-------------------------------------|-----------|--------------|-----------------------|
| ELEKTRO - POGONSKI UREĐAJI | | | | | |
| 5.1.1. | 12 | aerator INVENT HDMA2500-26 | AISI321 | | P=9.2 kW |
| TEHNOLOŠKI CJEVODI | | | | | |
| 5.2.1. | 1 | sklop horizontalnih cijevi aeracije | AISI321 | Ø508.0 x 6.0 | |
| 5.2.2. | 1 | sklop horizontalnih cijevi aeracije | AISI321 | Ø323.9 x 4.0 | |
| 5.2.3. | 1 | priključak aeracije | - | DN150 | |
| CIJEVNA ARMATURA I FAZONI | | | | | |
| 5.3.1. | 3 | leptirasti zasun | GGG40 | DN300 | s elektromot. pogonom |
| 5.3.2. | 12 | wafer zaklopka | GGG40 | DN150 | s elektromot. pogonom |

| REVIZIJA | DATUM | IZMIJENIO | PROVJERIO | ODOBRIO | NAPOMENA |
|----------|-------|-----------|-----------|---------|----------|
| | | | | | |

| | | | | | |
|------------|---|---|---|---|-------------------------------|
| | | Vijenac Ivana Meštrovića 54, Osijek 031/778-017, OIB 45797671337 | | Oznaka projekta 512/17/HE | Datum izrade: 11/2017 god. |
| INVESTITOR | ODVODNJA d.o.o. Zadar Hrvatskog sabora 2D, 23000 Zadar OIB: 67946095697 | PROJEKTANT | Krešimir Pečar dipl.ing.stroj. | Hrvatska komora inženjera strojarstva Krešimir Pečar dipl. ing. stroj. Ovlašten inženjer strojarstva | |
| GRAĐEVINA | DOGRADNJA UREĐAJA ZA PROČIŠĆAVANJE OTPADNIH VODA "CENTAR" U ZADRU Franka Lisice 79/A, 23000 Zadar | PROJEKTANT SURADNIK | Ivan Nikolašević stroj.teh. | Mjerilo | 1:50 |
| PROJEKT | GLAVNI STROJARSKI PROJEKT | NACRT | BIOAERACIJSKI SPREMNIK DISPOZICIJA OPREME PRESJEK B-B | Broj nacrt | 6.5.3. |