

MONTÁŽNÍ NÁVOD

pro montáž stavebních dílců, vyráběných společnostmi MABA Prefa spol. s r.o.

„NÁSTUPIŠTNÍ HRANA UB“

VŠEOBECNĚ

Tento technologický postup stanovuje montážní údaje, vlastnosti použitých materiálů na stavbě, pokyny pro instalaci, sestavení a kompletaci nástupištích hran.

POPIS A POUŽITÍ VÝROBKU

Nástupištní dílec - hrana přímá se zkosenou plochou UB13 a hrana UB13L s rovnou čelní plochou jsou železobetonové prefabrikáty tvaru písmene „L“, jejichž kladením v řadě za sebou, vzniká seskupení nástupištích hran, která slouží pro spodní stavbu jednostranných nebo oboustranných nástupišť výšky 550 mm nad temenem kolejnice. Nášlapná plocha UB13L je šířky 100 mm a je hladká. Nášlapná plocha UB13 je šířky 200 mm a je opatřena protiskluzovým dezénem. Oba typy prefabrikátů jsou ukládány na monolitický základ a podkladní cementovou maltu. Prefabrikáty jsou opatřeny dvěma obdélníkovými otvory, které slouží pro ukotvení k základovému pasu. Prefabrikáty se instalují vedle sebe s montážní mezerou 5 mm. Prefabrikát je vzájemně spojen perem a drážkou.

POSTUP VÝSTAVBY

Postup výstavby nástupišť z prefabrikátů UB13 a UB13L lze rozdělit do následujících kroků:

VYTYČOVACÍ PRÁCE

V prostoru staveniště se provede směrové a výškové vytyčení místa budoucího základového pasu pro instalaci a montáž nástupištích hran.

ZEMNÍ PRÁCE

Výkop pro základový betonový pas se provede vhodnou stavební mechanizací. Základová spára musí být v nezamrzlé hloubce a min. 100 mm pod kolejovým ložem. Podle základových podmínek se u soudržných zemin snažíme vytvořit svislé stěny výkopové rýhy, u nesoudržných zemin je nutné provést sklon stěn výkopové rýhy v úhlu 45°. Minimální šířka rýhy je 1100 mm, optimální až 1200 mm. Dno rýhy je nutné srovnat a zhutnit vhodnou hutnicí technikou (ruční vibrační desky). Následuje zřízení podkladní vrstvy ze štěrkodrti fr. 0/32 tl. 200 mm s jejím následným zhutněním. Návrhová únosnost základové půdy pod prvky musí být minimálně $R = 100$ kPa. Zásypová zemina, kterou jsou prvky přisypány, je ve statickém výpočtu uvažovaná třída G2 – středně ulehlá. Zatížení na nástupišti viz. statický výpočet.

ZŘÍZENÍ BETONOVÉHO ZÁKLADOVÉHO PASU

Před provedením betonáže základového pasu se provede bednění základového pasu. Betonáž z betonu pevnostní min. třídy C 12/15 – XF1 se provádí pomocí domíchávače. Čerstvý beton je nutné hutnit, povrch stáhnout do požadované výšky latí. Dodatečné hlazení povrchu se neprovádí.

OSAZENÍ PREFABRIKÁTŮ

S prefabrikáty se manipuluje pomocí zabudovaných přepravních úchytů s kulovou hlavou. Je nutné použít odpovídající spojky daného výrobce úchytů. Jmenovitá šířka spáry mezi jednotlivými prefabrikáty je 5 mm. Skladebná délka prefabrikátů je 1000 mm resp. 2000 mm a při výstavbě nástupištní hrany je nutné ji průběžně ověřovat. V případě, že nástupištní hrany jsou ve směrovém oblouku, se provede sevření nebo rozevření spáry mezi jednotlivými prefabrikáty do požadovaného poloměru. Nástupištní prefabrikáty se ukládají do vytyčené polohy nástupní hrany na dřevěné klíny a následně se celoplošně podlijí maltou pevnostní třídy C 16/20 (podle ČSN EN 13813) tloušťky 20÷30 mm. K podlití jsou určeny otvory v základně prefabrikátu. Po zatvrdnutí malty se klíny z konstrukce odstraní.

UKOTVENÍ PREFABRIKÁTŮ

Proti posunutí musí být prefabrikáty kotveny trny z betonářské oceli profilu 16 mm po vzdálenostech max. á 1,0 m, které jsou do podkladního betonu vlepeny na chemickou maltu.

Ukotvení jednotlivých prefabrikátů se v místech kotvicích otvorů pomocí vhodné vrtací techniky vyvrtá do základu otvor \varnothing 20 mm do hloubky 150 mm. Místo kotevního otvoru se očistí od zbytku betonu a provede zvlhčení. Do poloviny výšky vyvrtaného otvoru v základovém pasu se nalije jemnozrnná cementová maltovina a provede se zatlučení kotevního trnu. Následně se provede zabetonování kotevního otvoru betonem min. pevnostní třídy C 25/30.

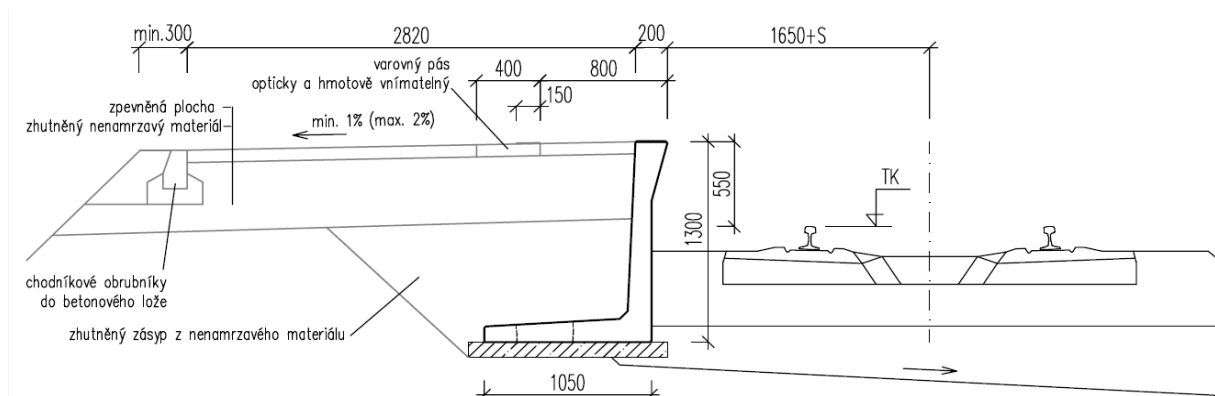
Na mostních objektech není možné z důvodu ochrany vodotěsných izolací tímto způsobem kotvit. Při provádění štěrkového lože před zásypem nástupiště je nutné používat vhodné postupy, aby

nedošlo k posunu nástupištěního prefabrikátu směrem od koleje. Poloha prefabrikátu se dodatečně ověří.

ZÁSYP PREFABRIKÁTŮ

Při hutnění zásypu v okolí instalovaných prefabrikátů je třeba respektovat následující požadavky, aby nedošlo k poškození nebo nesprávné funkci výrobků:

1. Zásypový (násypový) materiál v okolí prefabrikátů musí být volen v souladu s předpisem SŽ S4 a SŽ VL Ž8 4 v aktuálním znění s následujícími požadavky:
 - a) max. velikost zrna bude 63 mm;
 - b) bude použit materiál zhutnitelný, nenamrzavý. Lze použít materiál ze stavby, o jeho vhodnosti musí rozhodnout geotechnik stavby. Vrchní vrstva zásypu do hloubky 500 mm pod horní plochou nástupiště bude tvořena zhutnitelným, nenamrzavým, propustným materiálem s plynulou křivkou zrnitosti.
2. Zásyp je třeba provádět po vrstvách vhodné tloušťky dle typu zeminy a účinnosti hutnicího mechanismu, maximálně však po vrstvách tl. 300 mm. Při pohybu mechanismů v okolí zasypávaných prefabrikátů musí být vyloučeny dynamické rázy a rychlost poježdění nesmí překročit 5 km/hod.
3. Při zasypávání v blízkosti rubu nástupištěních prefabrikátů je třeba postupovat obezřetně a vrstvu bezprostředně nad prefabrikáty hutnit přiměřeným způsobem, aby nedošlo k poškození prefabrikátů. Hutnicí mechanismy budou pro zřizování zásypu v okolí prefabrikátů omezeny následovně:
 - a) v blízkosti prefabrikátu (tj. do vzdálenosti 1,0 m od rubu prefabrikátu) budou použity hutnicí mechanismy hmotnosti do 100 kg – ručně vedené;
 - b) pro hutnění ve vzdálenostech $> 1,0 \text{ m} \leq 2,0 \text{ m}$ budou použity lehké pojezdové mechanismy o hmotnosti do 7 t při statickém lineárním zatížení max. 24 kg/cm.



LOKÁLNÍ VÝMĚNA PREFABRIKÁTŮ

Poškozený prefabrikát je možné vyjmout ze sestavy prvků odříznutím pera ve svislé montážní spáře na poškozeném i na sousedním vedlejším prefabrikátu. Před vložením nového prefabrikátu je potřeba pero na prefabrikátu opět uříznout. Nový prefabrikát vložíme do sestavy prvků a proti posunutí ho v patě v každém otvoru ukotvíme trny z betonářské oceli profilu 16 mm. Po ukotvení prefabrikátu musíme montážní spáru utěsnit. Názorně vysvětleno na výkrese ST7 Výměna poškozeného prefabrikátu.