

POUŽITÍ:

Železobetonové sloupy lze použít pro výstavbu jakýkoliv skeletů a to halových tak i vícepodlažních a víceúčelových budov. Jedná se o tyčové nosné prvky různého průřezu s možností konzolek pro uložení průvlaků, jeřábové dráhy nebo jiného technologického zařízení. Sloupy lze v patě kotvit do kalichů (zmonolitnění do prohlubní), přes kotevní botky pomocí kotevních šroubů, případně pomocí ocelového okování paty s následným přivařením.

KONSTRUKCE, VARIANTY, VÝROBA:

Sloupy vždy vyráběny jako atypické prefabrikované prvky, přičemž nejběžnější tvary jsou čtvercového, obdélníkového, případně kruhového průřezu. Minimální průřez nosných sloupů pro jednopodlažní objekty je 200*200 mm a vícepodlažní objekty pak 250*250 mm (nejčastější průřezy 400*400, 400*500 a 300*300 mm). Lze vyrábět i podstatně složitější průřezy sloupů jako například tvaru H, L případně mnohoúhelníky. Délky sloupů doporučeny do 12,0 m, lze však vyrábět i výrazně delší. Sloupy lze doplnit libovolnými konzolami pro uložení navazujících konstrukcí, konzoly lze přitom provést i do všech 4 stran obdélníkového průřezu sloupu. Do sloupů lze zabudovat libovolné kotevní desky a prvky například pro opláštění. Otvory ve sloupech jsou možné po konzultaci a statickém posouzení. Ve vrcholu sloupů lze pro halové skelety provádět vidlice otevřené či uzavřené (včetně rozšířených hlavic) pro osazení vazníků a průvlaků. U vícepodlažních skeletů jsou paty sloupů vyráběny s ocelovými úhelníky a ve vrcholu s přesahem výztuže.

MATERIÁL:

Výztuž oceli 10 505 (R) s krytím podle agresivity prostředí.
Třída betonu dle statického výpočtu se specifikací stupně vlivu prostředí dle ČSN EN 206-1.

ÚNOSNOST:

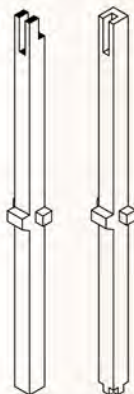
Stanovena vždy individuálně na základě statického výpočtu celé konstrukce a vyjádřením skutečného namáhání konkrétního sloupu.
Lze vyrábět sloupy na téměř libovolná zatížení, pouze s odpovídajícím průřezem a vyztužením prvku.

ZPŮSOB OSAZENÍ VÝROBKŮ:

Osazení sloupů vždy ve svislé poloze pomocí montážního prostupu případně pomocí vrcholového úchytu se závitovým pouzdrům.
Kotvení sloupů individuální podle zvoleného principu, do kalichů zmonolitnění betonem C25/30.

ÚPRAVY POVRCHŮ:

Povrch sloupů ze tří stran hladký z formy, jedna strana ručně nebo strojně hlazena podle požadavků.
Viditelné hrany sloupů a jejich konzol jsou zkoseny cca 10-15 mm.
Paty sloupů osazovaných do kalichů jsou opatřeny zdrsněním povrchu vložení matrice z nopované fólie do bednění sloupu.



DOPRAVA A SKLADOVÁNÍ:

Skladování a přeprava ve vodorovné poloze a to pomocí úchytů se závitovými pouzdry.
Podložení prefabrikátů sloupů cca pod místy úchytů tj. cca v 1/5 délky od krajů

UPOZORNĚNÍ:

V rámci atypických prefabrikovaných sloupů je vždy nutné statické posouzení nejen vlastního sloupu, ale rovněž konstrukce objektu jako celku (u většiny halových objektů železobetonové sloupy zajišťují hlavní prostorovou tuhost konstrukce).