

ZESTAWIENIE MATERIAŁÓW, URZĄDZEŃ I WYPOSAŻENIA

nr	Nazwa	Opis
Część budowlana		
Materiał		
1	Folia wodoszczelna	Izolacje pionowe ścian fundamentowych , z gruntowania powierzchni
2	Styropian - Płyta XPS gt. 30mm	Izolacje pionowe ścian fundamentowych Gęstość: $\geq 30 \text{ kg/m}^3$ Współczynnik przewodzenia ciepła: $0,031 \text{ W/mK}$ Naprężenia ściskające przy 10% odkształceniu względnym: $CS(10/Y) 300 \geq 300 \text{ kPa}$ Zamkniętokomórkowość: $\geq 95\%$ Moduł elastyczności: 12 N/mm^2 Podciąganie kapilarne: 0 Absorpcja wody przy długotrwałej dyfuzji: $WD(V)3 \leq 3\%$ Odporność na cykle zamrażania i odmrażania: FT2 Klasa reakcji na ogień: E Temperatura zastosowania: $\leq 70^\circ\text{C}$
3	Geowłóknina	Izolacje pionowe ścian fundamentowych, bez gruntowania powierzchni
4	Beton konstrukcyjny elementów nadziemnych	Minimalna klasa wytrzymałości: B20 (C16/20) Klasa ekspozycji: XC3 Maksymalne w/c: 0,60 Minimalna zawartość cementu: 280 kg/m^3 Skład mieszanki betonowej ustala laboratorium Wykonawcy lub wytworni betonów i wymaga on zatwierdzenia przez Inspektora nadzoru. Zawartość powietrza w mieszance betonowej badana wg normy EN 12390-7 nie powinna przekraczać: - +1% wartości bezwzględnej - -0.5% wartości bezwzględnej Konsystencja mieszanek betonowych powinna być nie rzadsza od plastycznej, oznaczonej w normie PN-EN 206-1 symbolem V2 (metoda Vebe) Sprawdzanie konsystencji mieszanki przeprowadza się podczas projektowania jej składu i następnie przy wytwarzaniu. Dopuszcza się dwie metody badania: - metodą Ve-Be, - metody stożka opadowego. Różnice pomiędzy założoną konsystencją mieszanki a kontrolowaną metodami określonymi w normie PN-EN 206-1 nie mogą przekraczać: -4s i +2s wartości wskaźnika Ve-Be, - -10 mm i +20mm przy pomiarze stożkiem opadowym.
5	Beton konstrukcyjny podbicia fundamentów	Minimalna klasa wytrzymałości: C20/25 Beton ekspansywny Wodoszczelność: W8 Klasa ekspozycji: XC2 Maksymalne w/c: 0,60 Minimalna zawartość cementu: 280 kg/m^3 Dodatek włókien stalowych $L=60\text{mm}$ $f=0,8\text{mm}$ 25kg/m^3 Skład mieszanki betonowej ustala laboratorium Wykonawcy lub wytworni betonów i wymaga on zatwierdzenia przez Inspektora nadzoru.

		Zawartość powietrza w mieszance betonowej badana wg normy EN 12390-7 nie powinna przekraczać: - +1% wartości bezwzględnej - -0.5% wartości bezwzględnej Konsystencja mieszanek betonowych powinna być nie rzadsza od plastycznej, oznaczonej w normie PN-EN 206-1 symbolem V2 (metoda Vebe) Sprawdzanie konsystencji mieszanki przeprowadza się podczas projektowania jej składu i następnie przy wytwarzaniu. Dopuszcza się dwie metody badania: - metodą Ve-Be, - metody stożka opadowego. Różnice pomiędzy założoną konsystencją mieszanki a kontrolowaną metodami określonymi w normie PN-EN 206-1 nie mogą przekraczać: -4s i +2s wartości wskaźnika Ve-Be, - -10 mm i +20mm przy pomiarze stożkiem opadowym.
6	Beton konstrukcyjny płyty fundamentowe	Minimalna klasa wytrzymałości: C20/25 Wodoszczelność: W8 Klasa ekspozycji: XC2 Maksymalne w/c: 0,60 Minimalna zawartość cementu: 280 kg/m³ Skład mieszanki betonowej ustala laboratorium Wykonawcy lub wytworni betonów i wymaga on zatwierdzenia przez Inspektora nadzoru. Zawartość powietrza w mieszance betonowej badana wg normy EN 12390-7 nie powinna przekraczać: - +1% wartości bezwzględnej - -0.5% wartości bezwzględnej Konsystencja mieszanek betonowych powinna być nie rzadsza od plastycznej, oznaczonej w normie PN-EN 206-1 symbolem V2 (metoda Vebe) Sprawdzanie konsystencji mieszanki przeprowadza się podczas projektowania jej składu i następnie przy wytwarzaniu. Dopuszcza się dwie metody badania: - metodą Ve-Be, - metody stożka opadowego. Różnice pomiędzy założoną konsystencją mieszanki a kontrolowaną metodami określonymi w normie PN-EN 206-1 nie mogą przekraczać: -4s i +2s wartości wskaźnika Ve-Be, - -10 mm i +20mm przy pomiarze stożkiem opadowym.
7	Stal zbrojenia głównego	Klasa stali: A-IIIN Gatunek stali: RB500W Obliczeniowa granica plastyczności $f_{yd}=420$ MPa Klasy i gatunki stali zbrojeniowej wg dokumentacji technicznej i wg PN-89/H-84023/6. Własności mechaniczne i technologiczne stali: Własności mechaniczne i technologiczne dla walcówki i prętów powinny odpowiadać wymaganiom podanym w PN-EN 10025:2002. W technologicznej próbie zginania powierzchnia próbek nie powinna wykazywać pęknięć, naderwań i rozwarstwień
8	Stal zbrojenia poprzecznego	Klasa stali: A-I Gatunek stali: St3S Obliczeniowa granica plastyczności $f_{yd}=210$ MPa Klasy i gatunki stali zbrojeniowej wg dokumentacji technicznej i wg PN-89/H-84023/6.

		Własności mechaniczne i technologiczne stali: Własności mechaniczne i technologiczne dla walcówki i prętów powinny odpowiadać wymaganiom podanym w PN-EN 10025:2002.
9	Pręty zszywające zarysowanie murów	Kształt pręta helikoidalny zgodny z wytycznymi producenta Klasa stali nierdzewnej: 304 wg EN 1.4301 Własności mechaniczne i technologiczne stali: Własności mechaniczne i technologiczne dla walcówki i prętów powinny odpowiadać wymaganiom podanym w EN 1.4301