OŚ 10
1:50

OŚ 2
1:50

OŚ 3
1:50

OŚ 5
1:50

OŚ 4
1:50

OŚ 7
1:50

OŚ 6
1:50

Uwagi ogólne /General notes:
1. Projektowanie wykonano wg PN-EN 1090-2:2009
2. Wszystkie wymiary nieoznaczone przykazano w [mm].
   Rzędne wysokościowe podano w [m].
   All dimensions in [mm] unless otherwise specified except. Levels in [m].
3. Roszty blaszany konstrukcyjnej nośnej wykonać z gatunku stali S355J2+N wg PN-EN 10025-2.
   Structural steel S355J2+N acc. to PN-EN 10025-2.
4. Przed montażem zmontować wszystkie wymiary i rzędne w obiektach istniejących i porównać na budowie z projektowanymi.
   Before assembly check all dimensions and levels in existing objects and compare with designed ones on site.
5. Roszty blaszane należy zmontować na podporach tymczasowych, które należy zaprojektować i wykonać przez wykonawcę. Podpory tymczasowe należy zaprojektować z uwzględnieniem obciążeń wiatrowych oraz obciążeń technologicznych. Podpory tymczasowe należy posadowić na podłożu nośnym. Podpory tymczasowe należy zaprojektować z uwzględnieniem tolerancji podparcia.
   Temporary supports should be designed and made by the contractor. Temporary supports should be designed with consideration of wind loads and technological loads. Temporary supports should be placed on a load-bearing subsoil. Temporary supports should be designed with consideration of support tolerances.
6. Spawanie wg PN-EN ISO 15614-1.
   Welding acc. to PN-EN ISO 15614-1.
7. Śruby sprzęgające klasy 10.9 wg PN-EN ISO 14399-4.
   Coupling bolts class 10.9 acc. to PN-EN ISO 14399-4.
8. Śruby montażowe klasy 8.8 wg PN-EN ISO 4014.
   Assembly bolts class 8.8 acc. to PN-EN ISO 4014.
9. Powierzchnie styków przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1.
   Contact surfaces prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1.
10. Powłoki malarskie wg zestawienia.
    Paint coatings acc. to the list.
11. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
12. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
13. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
14. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
15. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
16. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
17. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
18. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
19. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
20. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
21. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
22. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
23. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
24. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
25. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
26. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
27. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
28. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
29. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
30. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
31. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
32. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
33. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
34. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
35. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
36. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
37. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
38. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
39. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
40. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
41. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
42. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
43. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
44. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
45. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
46. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
47. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
48. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
49. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
50. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
51. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
52. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
53. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
54. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
55. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
56. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
57. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
58. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
59. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
60. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
61. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
62. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
63. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
64. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
65. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
66. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
67. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
68. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
69. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
70. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
71. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
72. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
73. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
74. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
75. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
76. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
77. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
78. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
79. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
80. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
81. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
82. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
83. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
84. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
85. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
86. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
87. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
88. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
89. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
90. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
91. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
92. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
93. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
94. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
95. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact surfaces of bolted couplings prepared by sandblasting to cleanliness degree Sa 2.5 acc. to PN-EN ISO 8501-1 and protected with zinc coating of min. 120 µm thick.
96. Powierzchnie styków sprzęgów śrubowych przygotować przez piaskowanie do stopnia czystości Sa 2,5 wg PN-EN ISO 8501-1 i zabezpieczyć powłoką cynkową o grubości min. 120 µm.
    Contact