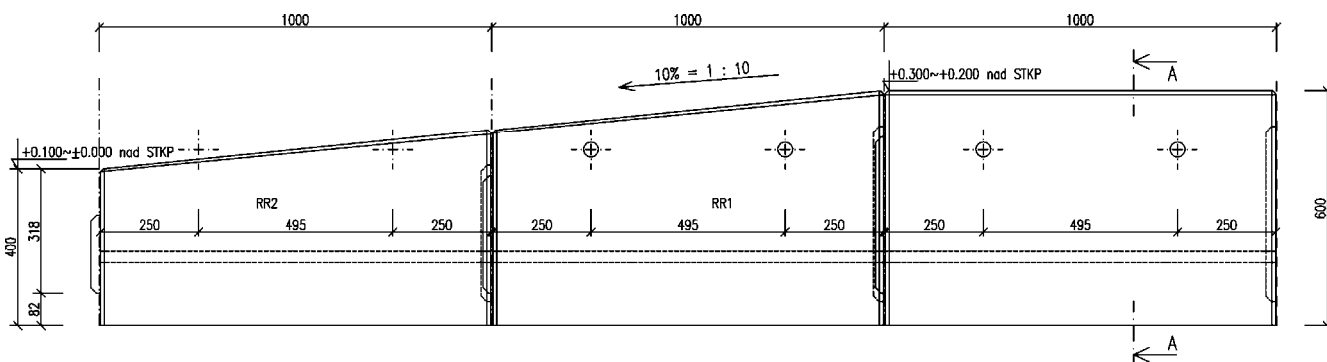


POPIS A POUŽITIE VÝROBKU

Nástupištné prefabrikáty rampové RR1a RR2 k nástupištnej hrane PRE 160® sú železobetónové prefabrikáty tvaru L slúžiace na oddelenie železničného zvršku a nástupišťa v zošikmenej rampovej časti a zároveň ako nájazdová rampa nástupišťa..

Nástupištné rampové prefabrikáty sa ukladajú podobne ako hrany na pásový základ do lôžka z cementovej malty. So základom sú fixované pomocou dvoch kotviacich trťov cez navŕtané otvory zaliate cementovým mliekom. Jednotlivé dielce sú v pozdĺžnom smere spájané na pero a drážku. Na bočných stranách dielcov sú dištančné výstupky 1 mm, ktoré zabezpečujú priestor pre dilatáciu nástupištnej konštrukcie.



Takáto nástupištná konštrukcia vyhovuje pre projektovanie nástupíšť s výškou nástupnej hrany 200 až 300 mm nad STKP a pre vzdialenosť nástupnej hrany od osi príľahlej koľaje 1650 +s' (mm) v súlade s požiadavkami STN 73 6359. Prefabrikáty svojimi skladobnými rozmermi umožňujú ich umiestnenie pri koľaji v oblúku s polomerom až $r_{min} = 250$ m.

Nástupištné rampové prefabrikáty RR1 a RR2 sú vhodné pre modernizáciu, údržbu, opravu a rekonštrukciu nástupíšť.

TECHNICKÉ ÚDAJE

Nástupištný prefabrikát rampový	RR 1	RR 2
Dĺžka [mm]	995/975 ± 5	995/975 ± 5
Šírka [mm]	450 ± 5	450 ± 5
Výška [mm]	600 - 500 ± 5	500 - 400 ± 5
Hmotnosť [kg/ks]	256	243

MECHANICKO-FYZIKÁLNE VLASTNOSTI

■ betón

- C30/37 (odolný voči mrazu a rozmrazovacím látkam, použité frakcie 0-4, 4-8, 8-16)

■ betónárska oceľ

- BSt 500, BSt 550, 10505R (krytie výstuže 35 mm)

STATIKA

Nástupištná konštrukcia typu PRE 160® s použitím nástupištných rampových prefabrikátov RR1 a RR2 vyhovuje pre zaťaženie cestujúcimi a zaťaženie plošinovými batožinovými vozíkmi s normovým zaťažením na nápravu 23 kN a s radou batožinových vlečných vozíkov pre manipuláciu s batožinami, spešninami a poštovými zásielkami v súlade s STN 73 6359.

SKÚŠANIE, KVALITA

Pre nástupištné hrany je vydané stavebno – technické osvedčenie, certifikát preukázania zhody v zmysle zákona 90/1998 Zb.z. ako aj povoľovací list ŽSR. Nástupištné hrany podliehajú pravidelnej kontrole a skúšaniam v nezávislej autorizovanej skúšobni.

SKLADOVANIE, MANIPULÁCIA A DODÁVANIE

Prefabrikáty sa skladujú na rovnom, spevnenom a odvodnenom teréne na drevených paletách. S hotovými prefabrikátmi sa manipuluje pomocou samosvorného závesného zariadenia, resp. ručne.

Nástupištné hrany sa ukladajú úložnou plochou na palety 1000 x 1000 mm, prefabrikáty sa nesmú ukladať nad seba. Na manipuláciu pri vyťahovaní z foriem sa používa špeciálne vahadlo. Povýrobná manipulácia a doprava na stavbu sa vykonáva na paletách dopravnými prostriedkami v polohe, v ktorej budú prefabrikáty zabudované.

Skladanie a manipulácia na stavbe sa vykonáva so žeriavom s použitím špeciálneho závesného zariadenia cez montážne otvory vytvorené vo zvislej stene prefabrikátov.

ZABUDOVANIE NA STAVBE

Postup zhotovenia základu

- rozmery základu : 450 x 600-800 mm (šírka x výška), podľa terénu (dĺžka)
- kvalita betónu : prostý betón C 16/20
- základová škára : v nezamrznej hĺbke podľa miestnych podmienok, min. 100 mm pod úrovňou pláne telesa železničného spodku štrkové lôžko hrúbky 150 mm
- vrchná plocha základu : sklon v pozdĺžnom smere podľa pozdĺžneho sklonu koľaje, v priečnom smere vodorovná, nie hľadiť, rátať s hrúbkou lôžka pre hranu 20 - 30 mm

Postup osadenia prefabrikátov

- úložné lôžko je nutné zhotoviť zo suchého betónu z kameniva frakcie 0/8 (sypký, nelepivý – cement ako pre C16/20)
- hrúbka lôžka : 25 - 30 mm, je potrebné rátať so sadnutím 5 - 10 mm
- vrchnú plochu lôžka treba zrovnať do roviny pomocou vodováhy, pomocou murárskej lyžice v lôžku vytvoriť ryhy v priečnom smere
- pomocou manipulačného zariadenia opatrne na celú plochu vložiť prefabrikát, počas montáže kontrolovať vo zvislom aj vodorovnom smere
- do správnej definitívnej polohy usadiť prefabrikát poklepom gumovým kladivom

Postup kotvenia prefabrikátov

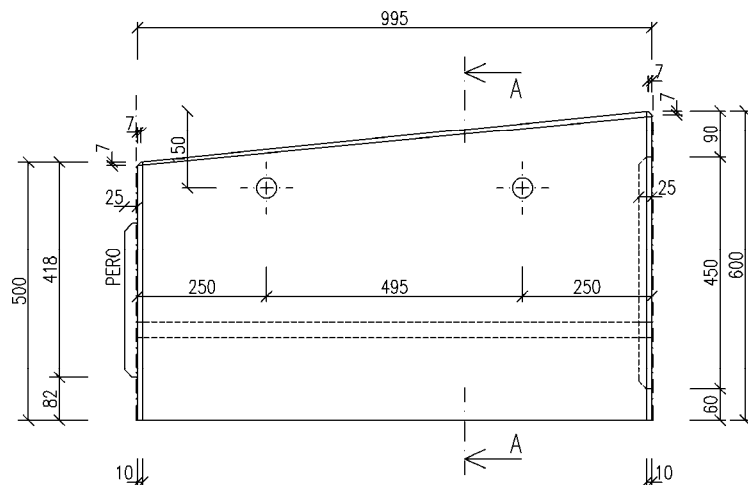
- kotviace otvory :
 - alternatíva A - na základe v pozdĺžnom smere vytvoriť priebežný otvor hĺbky min. 200 mm a šírky min. 40 mm
 - alternatíva B - v mieste otvoru v prefabrikáte vŕtať do základu otvor min. ϕ 20 mm (vhodnejšie)
- kotviace železá : rebrovaná oceľ ϕ 14 mm, dĺžka 350 mm
- cez otvor v prefabrikáte naliať do vyvŕtanej diery pomaly vodu, do otvoru vložiť kotviacu výstuž, otvor zaliať betónovou zmesou min. C 16/ 20, konzistencie K 3, z kameniva frakcie 0/16 mm - nie piesok !
- pootáčaním a poklepaním výstuže dosiahnuť vyplnenie otvoru a obalenie
- s kotvením začať po vložení cca 10 prefabrikátov

SÚVISIACE PODKLADY

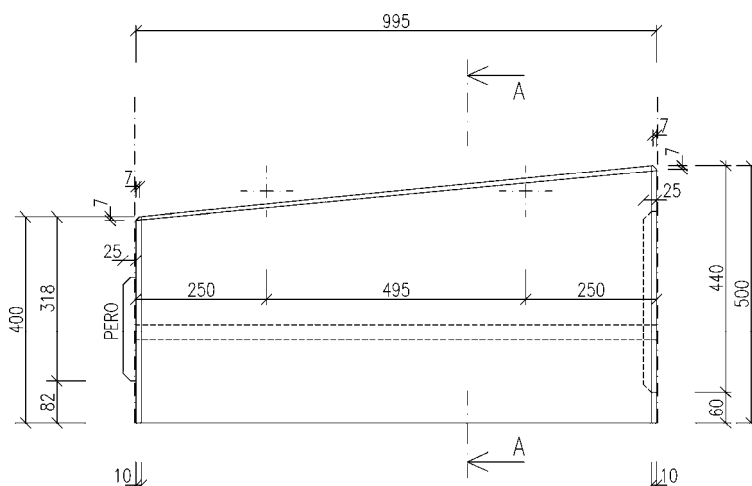
Ako podklad pre výrobu a použitie nástupištných prefabrikátov rampových RR1 a RR2 slúži podniková technická norma PREMAC TN-08/2001.

VÝROBNÉ ROZMERY RAMPOVÝCH PREFABRIKÁTOV

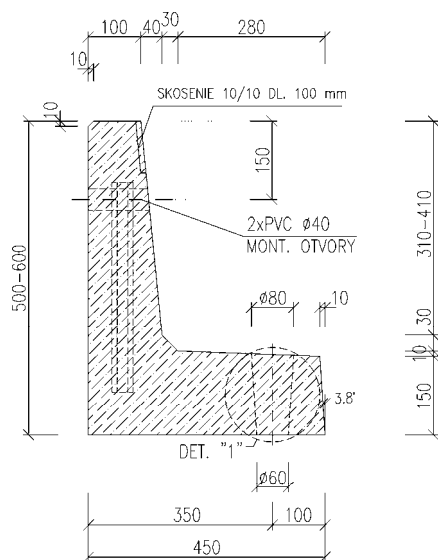
Rampový prefabrikát RR1 – pohľad čelný



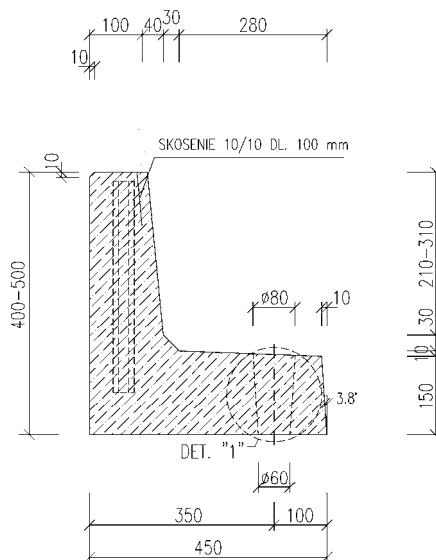
Rampový prefabrikát RR2 – pohľad čelný



Rampový prefabrikát RR1 – priečny rez



Rampový prefabrikát RR2 – priečny rez



TYPYCKÝ PRIEČNY REZ

