ث - فولاد جهت اسکلت

۱ - کلیه فولادهای ساختمانی مصرفی باید معادل با استاندارد *ASTM A-33(ST-37)* با مقاومت روانی حداقل ۲۴۰۰ کیلوگرم بر سانتیمتر مربع باشد.

۲ - ابعاد برش اجزای فلزی باید دقیقا مطابق ابعاد داده شده در نقشه ها باشد. هر گونه مشکلی در این مورد با مشاور حل و فصل گردد.

۳ - الکترد مصرفی از نوع *E6013* می باشدو قبل از مصرف حداقل *6* ساعت در دستگاه خشک کن قرار گیرد.

۴ - کلیه فولادهای مدفون شده در خاک بایستی قیراندود کامل شده و به ضخامت *7cm.* با بتن (*210 (kg/m³)* پوشش گردد.

۵ - بعد جوش ارائه نشده در نقشه ها حداقل *0.7* ضخامت ورق نازکتر می باشد.

٦ - جوشهای شیاری ورقهای پیوستگی ورقهای تحتانی اتصال صلب ازنوع جوش کارخانه ای همراه با آزمایشهای غیر مخرب و التیراسونیک (O=1.0) وجوشهای شیاری و گوشه دیگر با بازرسی چشمی افراد مجرب (O=0.85) می باشند.

ج - آئین نامه های مورد استفاده

۱ - آئین نامه استاندارد ایران - شماره ۵۱۹
۲ - آئین نامه انستیتو بتن آمریکا
۳ - آئین نامه انستیتو ساختمانهای فلزی آمریکا
۴ - آئین نامه استاندارد ایران - شماره ۲۸۰۰ (ویرایش سوم)
۵ - آئین نامه بتن ایران (آبا) (تجدید نظر اول)
٦ - مقررات عمومی ساختمان
۷ - آئین نامه فولاد ایران(مبحث دهم)

جدول ۱۰-۱-۱۰-۳ حداقل دمای پیش گرمایش

ضخامت (mm)	دمای پیش گرمایش در فرآیند غیرکم هیدروژن (درجه سلسیوس)	دمای پیش گرمایش در فرآیند کم هیدروژن (درجه سلسیوس)
≤ ۲۰	۲۰°	۱۰°
۲۰<t≤۴۰	٦۵	۲۰°
۴۰<t≤٦۵	۱۱۰	٦۵
t>٦۵	۱۵۰	۱۱۰

الزامات تست های غیر مخرب جوشی	
درصد آزمایشات جوش در هنگام ساخت ونصب	
نوع جوش	نوع آزمایش
صد درصد همه انواع جوش	بازدید چشمی
صد درصد جوش نفوذی‌ورق روسری وزیرسری اتصال تیر به ستون	*UT*
ده درصد جوشهای نفوذی جهت سرهم کردن ورق های طولی ساخت بال تیرورق ها	*UT*
بیست درصد جوشهای نفوذی جهت سرهم کردن ورقهای طولی ساخت ستونها وجان تیرورق ها	*UT*
ده درصد کلیه جوشهای گوشه جهت ساخت تیرورقها وستونها	*PT*
صددرصد جوشهای گوشه اتصالات تیرهای اصلی	*PT*
ده درصد جوشهای گوشه اتصالات تیرهای فرعی	*PT*

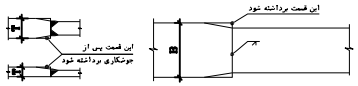
* این دما در حد لمس کردن ورق قابل حس است و در سایر موارد باید از روش های دماسنجی سطحی (مثلا گچ های حساس به دما) استفاده شود .

جوشکاری در شرایط زیر مجاز نیست :

۱- وقتیکه درجه حرارت محیط کار کمتر از ۱۸- درجه سانتیگراد است .
۲- وقتی که سطح کار مرطوب یا در معرض بارش باران و برف است .
۳- وقتیکه کار در معرض وزش باد با سرعت زیاد است .
۴- در جوشکاری تحت حفاظت گاز نباید سرعت وزش باد از ۲ متر بر ثانیه بیشتر باشد .
۵- وقتیکه پرسنل جوشکاری تحت شرایط غیر متعادل و سخت هستند .

* درصورت حصول نتایج مثبت مهندس ناظر میتواند دستور تقلیل آزمایشات را تاحداقل ۳۰ درصد مقادیر فوق صادر نماید.

-درزهای لب به لب بین دو قطعه باضخامت یا عرض متفاوت بایددارای تبدیلی نرم‌باشیب‌حداکثر ۱به۲ بوده وقبل از جوشکاری نیز بخ لازم یلیت ایجاد گردد.



الزامات رنگ آمیزی اسکلت

-قبل از اجرای رنگ آمیزی باید گلهای جوشکاری وجرقه های ناشی ازپاشیدن جوش و آلودگیهای دیگرپاک شود وروی اسکلت بوسیله سند بلاست زنگ زدایی گردد.
-قطعات ساخته شده درکارخانه میبایست حداکثر ۲۴ ساعت بعداز سندبلاست باصد زنگ الکیدی با حداقل ضخامت ۵۰ میکرون رنگ آمیزی شوندومحل های جوشکاری باافواصل حداقل ۵ سانتیمتر رنگ نشوند.
-پس از نصب اسکلت میبایست گل جوش های نصب پاک شوندومحل های اتصال ازمواد زائد پاکسازی گردندوسپس سطوح فاقد رنگ درمحل اتصال وقسمتهای زخمی شده با ضخامت ۵۰ میکرون ضدزنگ الکیدی شوند.

اطلاعات نقشه

شهرداری منطقه : ۱۸
نوع پروانه مورد درخواست : **پروانه ساختمان**
نام مالک :
پلاک ثبتی
مساحت زمین طبق سند : ۵۰۰/۲۰ شماره پرونده
زیر بنا : موجود : مساحت پس از رعایت بر اصلاحی ۵۰۰/۲۰
مورد تقاضا :

سازه : اسکلت فلزی

مشاور: **کاشانه سازان اوج**
KASHANE SAZAN E OJ

	طراح	
	ترسیم	
	کنترل	تاریخ
	تصویب	
S-003		شماره نقشه