**II.b.3** Obecné standardy a specifikace použitých materiálů mobiliáře

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| obecné standardy a specifikace použitých materiálů | | | |
| identifikace | název / charakteristika |  | poznámky |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| položka |  |  |  |  |
| OCELOVÉ ČÁSTI KONSTRUKCE | | | | |
|  |  | OCELOVÉ PRVKY |  |  |
| - ocel S235JR se zaručenou svařitelností  - svařování dle ISO 3834 a ČSN EN ISO 17 660-1  - přebroušené a začištěné sváry na všech pohledových částech  - viditelné spáry tmeleny disperzním tmelem a přebroušeny  - typy, dimenze a podrobné specifikace jednotlivých částí dle výkresové dokumentace |  |  |
| DŘEVĚNÉ ČÁSTI KONSTRUCKE | | | | |
|  |  | DŘEVĚNÉ OBKLADY BOXŮ |  |  |
| - surové nebo termicky upravené dřevo  - dřevina kontinentální (dle vzorkování, předpokládá se sib./evr. modřín, borovice, termoborovice, alt. termojasan), konkrétní dřevina bude vybrána na základě vzorků (min. 6 vzorků délky 0,5m s provedenou finální povrchovou úpravou dle požadavků AD)  - tloušťka 21 – 27mm  - kvalita A  - třída trvanlivosti 1, dle EN 350-2  - hoblovaný povrch  - frézované hrany (d=4-6mm) orientované do vnějšího líce prvků  - rohové spoje bočních částí boxů provedeny na pokos 45° |  |  |
| - termicky upravené dřevo (technický standard thermowood)  - dřevina – Jasan  - tloušťka 21mm  - kvalita A  - třída trvanlivosti 1, dle EN 350-2  - hoblovaný povrch  - frézované hrany (d=4-6mm) orientované do vnějšího líce prvků  - rohové spoje bočních částí boxů provedeny na pokos 45° |  |  |
|  |  | DŘEVĚNÉ PODLAHY / PALUBY |  |  |
| - surové nebo termicky upravené dřevo  - dřevina kontinentální (dle vzorkování, předpokládá se sib./evr. modřín, borovice, termoborovice, alt. termojasan), konkrétní dřevina bude vybrána na základě vzorků (min. 6 vzorků délky 0,5m s provedenou finální povrchovou úpravou dle požadavků AD)  - tloušťka 21 – 27mm  - kvalita A  - třída trvanlivosti 1, dle EN 350-2  - hoblovaný povrch  - drážkované provedení horního líce alt. hladké splňující požadavek protiskluznosti dle ČSN 74 4505 (koef. tření min. 05) |  |  |
|  |  | SKRYTÉ (KONSTRUKČNÍ) DŘEVĚNÉ PRVKY |  |  |
| - dřevina – totožná s finálním výběrem opláštění (alt. sib. modřín)  - kvalita A,B  - ošetření přípravkem s preventivním fungicidním a insekticidním účinkem |  |  |
| SPOJOVACÍ MATERIÁLY A POŽADAVKY NA PROVEDENÍ SPOJŮ | | | | |
|  |  | SPOJOVACÍ MATERIÁL OCELOVÝCH PRVKŮ |  |  |
| - šrouby a matice s metrickým závitem DIN 7990  - nerez ocel, alternativně Zn povrch |  |  |
|  |  | SPOJOVACÍ MATERIÁL OCEL - DŘEVO |  |  |
| - vruty DIN 7997, se zápustnou hlavou  - veškeré prvky z nerezové oceli A2, A4 |  |  |
| POVRCHOVÉ ÚPRAVY PRVKŮ A KONSTRUKCÍ | | | | |
|  |  | POVRCHOVÁ ÚPRAVA OCELOVÝCH PRVKŮ |  |  |
|  |  | - 1. příprava povrchu – odstranění olejů a mastnot alkalickým rozpouštědlem, mechanické očištění povrchu od okujů a částeček rzi tryskáním na stupeň Sa 2,5 (ISO 8501-1:1988) nebo škrabkou a ocelovým kartáčem na stupeň St 3 (ISO 8501-1:1988) |  |  |
|  |  | - 2. první vrstva povrchové úpravy metalizací (šopováním) kovovým povlakem  - pokovení pomocí zinkového (Zn) drátu nebo pomocí drátu slitiny s převažujícím podílem zinku (Zn)  - vrstva pokovení min. 150 mikronů |  |  |
|  |  | - 3. druhá finální vrstva povrchové úpravy syntetickým nátěrem  - pružný syntetický nátěr barvou na bázi alkydových pryskyřic  a. nátěr základovou barvou 1x určenou k nanášení na zinkované povrchy  b. nátěr vrchní barvou 2x s dobou schnutí mezi nátěry min. 24h (v případě použití barvy s možností nanášení přímo na pokovený (zinkovaný) povrch a zajištění bezproblémového fungování systému je možné nátěr základovou barvou (položka a.) vynechat)  - barva černá – antracitová/kovářská, odstín přibližně RAL 7016 – 7021, dle vzorkování  - vzorkovat dle požadavků autorského dozoru (uvažovat min. 4 typy vzorků rozměru 60x60cm) |  |  |
|  |  | POVRCHOVÁ ÚPRAVA DŘEVĚNÝCH PRVKŮ |  |  |
| - olejový nátěr bezbarvý (přirozené zabarvení bez umělé pigmentace)  - vodopudivý. silně penetrující olej s odolností proti povětrnostním vlivům a UV záření z alkydových pryskyřic v organických rozpouštědlech  - nátěr min. 3x s dobou schnutí mezi nátěry min. 12h  - vzorkovat dle požadavků autorského dozoru (uvažovat min. 6 typů vzorků v souvislosti se vzorkováním obkladů a teras) |  |  |
|  |  | GRAFICKÉ MOTIVY |  |  |
| - specifické grafické motivy, viz část III.e., pružný syntetický nátěr, vrchní barvou min. 2x s dobou schnutí mezi nátěry min. 24h  - vzorkovat dle požadavků autorského dozoru (uvažovat min. 4 typy vzorků v reálné velikosti) |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| OSTATNÍ | | | | |
|  |  | elektrické zařízení – FV PANEL A OSVĚTLENÍ KNIHOVNY |  |  |
| Systémová dodávky vestavby zařízení osvětlení se zdrojem v podobě solárního FV panelu s celoročním provozem  Zařízení bude splňovat následující technické parametry:  - 8 - 32V systém  - teplota barvy – cca 3000 - 4500K (teplá bílá)  - světelný výkon, min. 2000lm / jeden zdroj  - bezúdržbový solární gelový akumulátor  - LED diody |  |  |
|  |  | PP NÁDOBA |  |  |
| - svařovaná nádoba z polypropylenových desek tloušťky min. 7mm osazená odtokovou trubkou a příslušenstvím dle výkresové části dokumentace  - případné konstrukční vyztužení bude provedeno dle technologické potřeby tak, aby neomezovalo požadavky na fungování prvky a esteticky se na finálním prvku  - odtoková trubka 3x, vyvedená nad úroveň akumulační vrstvy (cca 100mm) |  |  |

POZN.:

Tato specifikace platí, pokud není v podrobnějším řešení výkresové části, zejm4éna u dílčích prvků stanoveno jinak.