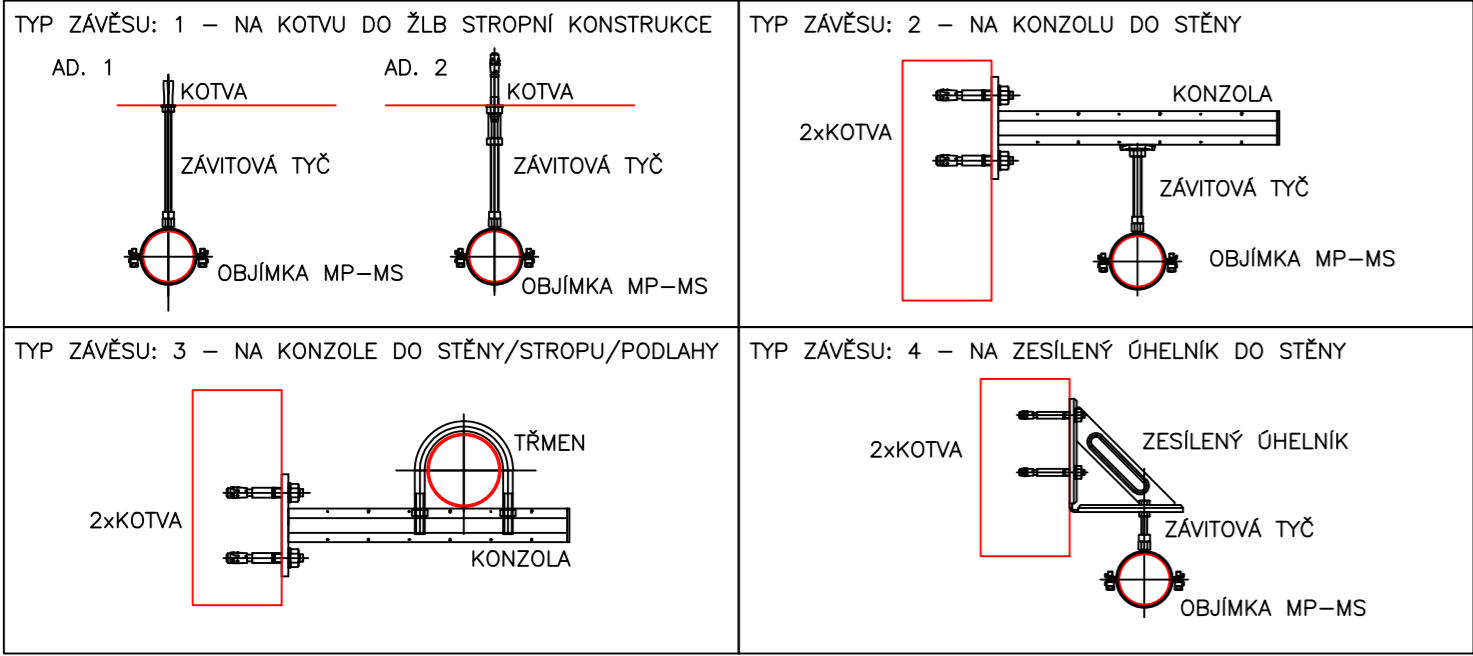


ZÁVĚSY

TYPY ZÁVĚSŮ



PODMÍNKY PRO MONTÁŽ ZÁVĚSŮ DLE ČSN EN 15004–1

- MAX. VZDÁLENOST OD FITINKŮ (A): 0,5m
- MAX. VZDÁLENOST MEZI TRYSKOU A ZÁVĚSEM:
KDYŽ \leq DN25 MAX. 100mm
KDYŽ $>$ DN25 MAX. 250mm
- MEZI DVĚMI FITINKAMI MUSÍ BÝT MIN. JEDEN ZÁVĚS
- MAX. ROZESTUP MEZI ZÁVĚSI JE UVEDENÝ V TABULCE

JMENOVITÝ PRŮMĚR POTRUBÍ:	MAX. ROZESTUP MEZI ZÁVĚSY	JMENOVITÝ PRŮMĚR POTRUBÍ:	MAX. ROZESTUP MEZI ZÁVĚSY
[DN]	[INCHES]	[DN]	[INCHES]
8	1/4"	32	1 1/4"
10	3/8"	40	1 1/2"
15	1/2"	50	2"
20	3/4"	65	2 1/2"
25	1"	80	3"

NÁVRHOVÁ KRITÉRIA

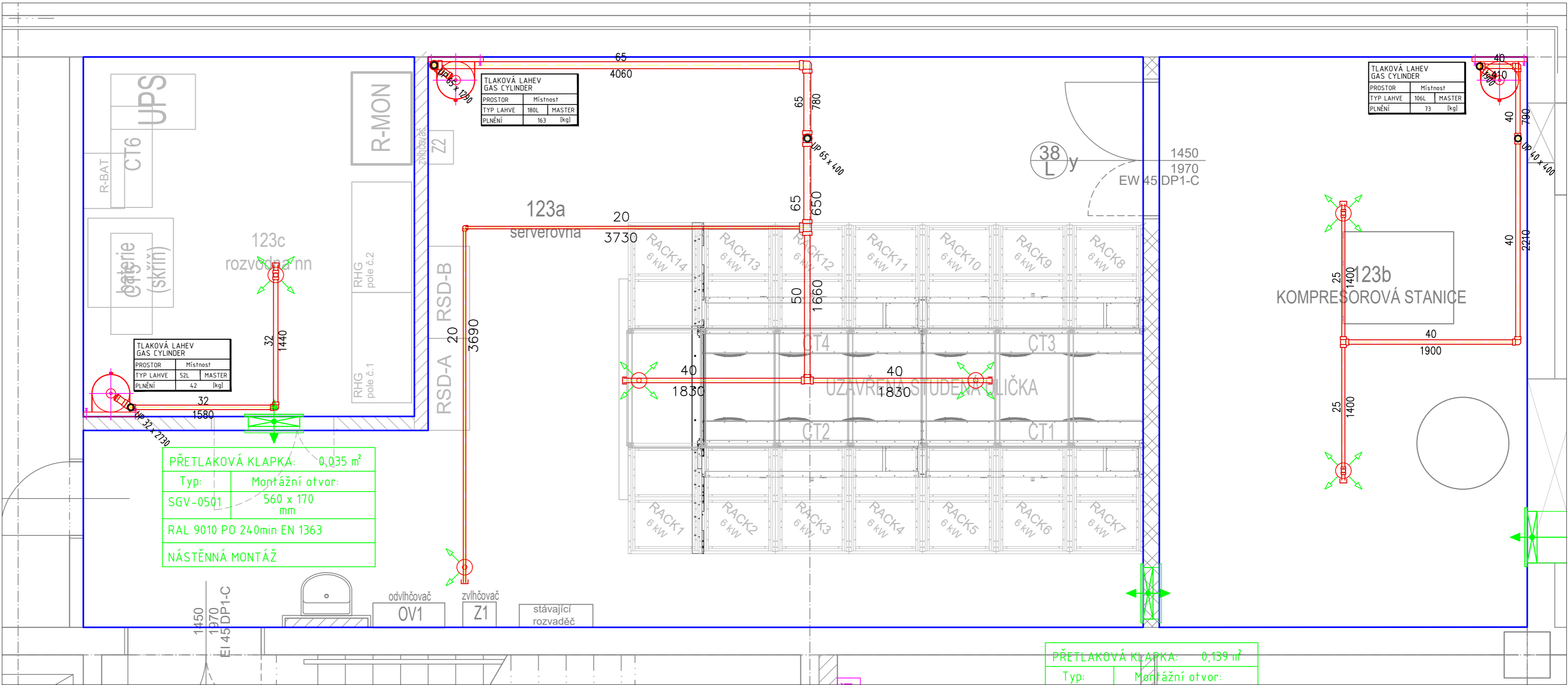
SYSTÉM NAVRŽEN PODLE: DLE ČSN EN 15004–2
TYP POUŽITÉHO HASIVA: NOVEC 1230 (FK–5–1–12)
ZAŘAZENÍ RIZIKA: VYŠŠÍ NEBEZPEČÍ TŘÍDY A, KONCENTRACE HASIVA 5,6%
PROVOZNÍ TEOLOTA: 20°C – 30°C
POUŽITÉ POTRUBÍ: DIN 2440/EN 10255

POVRCHPOTRUBÍ: ŽÁROVÉ ZINKOVÁNÍ

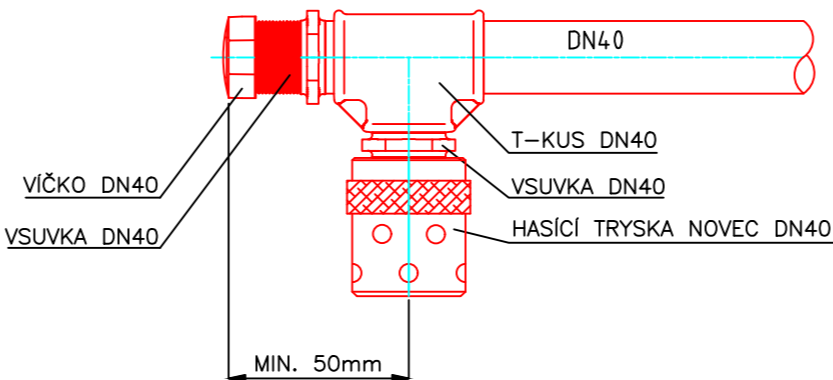
LEGENDA

		HASÍCÍ TRYSKA NOVEC 360°
		ROZVÁDĚCÍ POTRUBÍ PLYNOVÉHO HAŠENÍ
		UP = STOUPÁNÍ POTRUBÍ DW = KLESÁNÍ POTRUBÍ 25 x 1000 = DN x DĚLKA ZDVIHU
		OSOVÁ VZDÁLENOST POTRUBÍ OD STROPU/PODLAHY

MEZI FITINKAMI MUSÍ BÝT DODRŽENA VZDÁLENOST MIN. 10 x DN POTRUBÍ.
HASÍCÍ TRYSKY SE INSTALUJÍ VŽDY DO T-KUSU.
NA KONCI KAŽDÉ POTRUBNÍ VĚTVĚ, ZA POSLEDNÍ TRYSKOU MUSÍ BÝT POTRUBÍ VE SMĚRU PROUDĚNÍ UKONČENO TZV. LAPAČEM NEČISTOT SESTÁVJÍCÍM Z T-KUSU SE VSVUKOU A VÍČKEM, NEJMÉNĚ 50 mm DLOUHÝ



DETAIL UKONČENÍ POTRUBÍ



REVIZE/REVISION:				
Č. ZNA.	DATUM/DATE:	POPIS ZMĚNY/DESCRIPTION REVISION:	VYPRACOVANÝ/ELABORATED BY:	KONTROLOVANÝ/CONTROLLED BY:
1	08/2020		MAREK DOLEŽAL	PETR HUSÁK
MĚŘITKO/SCALE:		VYPRACOVANÝ/ELABORATED BY:		TYP SZP/TYPE SPS:
1:50		MAREK DOLEŽAL		GHZ NOVEC 1230
		KONTROLOVANÝ/CONTROLLED BY:		DATUM/DATE:
		MAREK DOLEŽAL		08/2020
		SCHVÁLIL/APPROVED BY:		POČET A4/NUMBER A4:
		PETR HUSÁK		8
		NÁZEV VÝKRESU/DRAWING TITLE:		STUPEŇ/PHASE:
		STABILNI HASÍCÍ ZAŘÍZENÍ PLYNOVÉ		DRS
		STROJNÍ ČÁST		
		TECHNICKÁ UNIVERZITA V LIBERCI		
		Studentská 1402/02		
		461 71 Liberec		
		ČÍSLO VÝKRESU/DRAWING NO.:		
		76/PD-GHZ/003/19_04		