

1. Podstawa opracowania

Ekspertyzę wykonano na podstawie zlecenia Wspólnoty Mieszkaniowej przy
ul. Strzegomskiej 11 w Wałbrzychu

2. Cel ekspertyzy

Celem opracowania jest ocena stanu technicznego stropów piwnic w budynku przy ul. Strzegomskiej 11 w Wałbrzychu oraz podanie sposobu wzmocnienia skorodowanych belek stalowych stropów .

3. Akty prawne i dokumenty przywołane lub wykorzystane w opracowaniu

- ✚ Ustawa z 7 lipca 1994r. Prawo Budowlane;
- ✚ Rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002r w; sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie;
- ✚ Warunki techniczne wykonania i odbioru robót budowlanych;
- ✚ Dokumentacja fotograficzna;
- ✚ Inwentaryzacja piwnic ;
- ✚ Oględziny przedmiotowego obiektu;
- ✚ Polska norma PN-80/B-03200 Konstrukcje stalowe. Obliczenia statyczne i projektowanie;
- ✚ Polska norma PN-74/B-02009 Obciążenia w obliczeniach statycznych. Obciążenia stałe i zmienne;

4. Opis techniczny

Budynek przy ul. Strzegomskiej 11 w Wałbrzychu to obiekt wielokondygnacyjny (trzykondygnacyjny) wolnostojący podpiwniczony częściowo. Wykonany w technologii tradycyjnej. Ściany nośne oraz osłonowe wykonano z cegły ceramicznej pełnej na zaprawie cementowo wapiennej. Tynki elewacji gładkie. Na ścianie frontowej liczne wystroje architektoniczne takie jak opaski okienne, gzymsy nadokienne i międzypiętrowe. Dach w konstrukcji drewnianej belkowy jednospadowy . Połacie dachowe kryte papą termozgrzewalną. Obróbki blacharskie , rynny i rury spustowe z blachy stalowej ocynkowanej. Stolarka okienna drewniana oraz pcv.

Stropy wyższych kondygnacji w konstrukcji drewnianej ze ślepym pałapem. Stropy piwnic odcinkowe na belkach stalowych .

Belki stalowe stropów odcinkowych piwnic wykonano z dwuteowników I 140, I160 oraz I180. Praktycznie wszystkie belki stalowe stropów piwnic (poza dwoma) wymagają wzmocnienia. Rozpiętość belek w pomieszczeniach gdzie wymagane jest ich wzmocnienie od 230 cm do 463cm. Wysokość pomieszczenia w świetle pod belkami 150cm w łuku 182cm. Poprzeczne wymiary stalowych belek stropowych wzmacnianych to: wysokość 140mm oraz

szerokość stopki 66mm (dla I140); wysokość 160mm szerokość stopki 66mm (dla I160) oraz wysokość 180mm szerokość stopki 82mm (dla I180). Praktycznie we wszystkich pomieszczeniach oraz korytarzu piwnicznym konieczne jest wzmocnienie stalowych belek stropowych.

Ściany piwnic otynkowano zaprawą cementowo-wapienną. Z uwagi na znaczne zawilgocenie piwnic belki stropowe stalowe skorodowały zwłaszcza ich dolne półki. Na obiekcie wykonano izolację przeciwwilgociową pionową oraz drenaż opaskowy. Jednak wilgoć zalegająca w ścianach penetruje do pomieszczeń piwnicznych.

Takie wilgotne środowisko spowodowało skorodowanie wgłębne stalowych belek stropowych. Stopień zawilgocenia piwnicy opisano w dalszej części ekspertyzy.



skorodowana belka stropowa w pomieszczeniu korytarzowym piwnicy

5. Przyczyny i rodzaj uszkodzenia

Zwiększony poziom wilgoci w piwnicach spowodował korozję elementów stalowych stropów piwnic.

Silnie skorodowane belki stropowe. Znaczne zawilgocenie piwnic doprowadziło do korozji wgłębnej. Taki rodzaj korozji powoduje utratę nośności belki stropowej.

Korozją nazywamy proces niszczenia metali oraz ich stopów, na skutek chemicznego lub elektrochemicznego działania otaczającego ich ośrodka. Niszczenie metalu zaczyna się od powierzchni metalu, które w dalszym etapie posuwa się głębiej w przekrój

elementu. Niszczeniu towarzyszy na ogół zmiana wyglądu powierzchni, np. powstawanie rdzy na stali będącej produktami jego utleniania.

Biorąc pod uwagę geometrię i lokalizację obszarów zmian korozyjnych oraz uwarunkowania zachodzących zjawisk można wyróżnić następujące podstawowe rodzaje korozji:

- korozja ogólna (równomierna),
- korozja międzykrystaliczna,
- korozja wżerowa,
- korozja selektywna,
- pękanie korozyjne,
- korozja wodorowa,
- korozja szczelinowa,
- korozja gazowa (wysokotemperaturowa).

W analizowanym przypadku mamy do czynienia z korozją ogólną.

Korozja ogólna charakteryzuje się równomiernym ubytkiem materiału warstwy wierzchniej na skutek reakcji składników stali z agresywnymi składnikami środowiska zewnętrznego.

Ulegają jej materiały o niskiej odporności na korozję, np. stale zwykłej jakości oraz niestopowe i niskostopowe stale wyższej jakości w atmosferze i w wodzie, większość stopów metali w środowiskach agresywnych.

Tworzące się produkty korozji są słabo związane z podłożem i ze względu na dużą porowatość nie stanowią bariery ochronnej zapobiegającej dalszemu utlenianiu.

Przyczyną korozji stalowych belek stropowych jest zwiększony poziom wilgoci w piwnicach oraz brak zabezpieczenia antykorozyjnego elementów stalowych.

Należy obniżyć poziom zawilgocenia piwnic poprzez stosowanie metod nieinwazyjnych lub wykonanie drenażu opaskowego z izolacjami przeciwwilgociowymi.

Stalowe konstrukcje belek stropowych i nadproży należy zabezpieczyć antykorozyjnie.

Jednym ze sposobów zabezpieczenia antykorozyjnego jest zastosowanie powłok ochronnych. Powłoki ochronne stosowane jako ochrona czasowa lub trwała, ze względu na skład chemiczny dzieli się na: organiczne (malarskie i z tworzyw sztucznych), niemetalowe i metalowe.

- Powłoki malarskie wytwarza się jako jednowarstwowe lub wielowarstwowe. Powłoki wielowarstwowe składają się z warstwy podkładowej, zwanej też gruntową, warstw pośrednich i warstwy nawierzchniowej. Materiały stosowane na poszczególne typy warstw to farby, lakiery i emalie. Farby są to wyroby malarskie składające się ze spoiwa, pigmentów i wypełniaczy. Lakiery są to roztwory substancji błonotwórczych (spoiw) w rozpuszczalnikach. Emalie zawierają spoiwo lakierowe oraz pigmenty i wypełniacze, ale w ilościach mniejszych niż w farbach. Farby podkładowe stosuje się jako okresowe, np. na czas montażu lub reaktywne, jako podkład przed dalszym malowaniem. Farby podkładowe, ze względu na ich właściwości, dzieli się na izolujące, pasywujące i protektorowe. Farby podkładowe izolujące izolują podłoże mechanicznie i elektrycznie od środowiska. Zawierają pigmenty obojętne, np. biel tytanowa, tlenek żelaza, biel cynkową. Farby podkładowe pasywujące działają

izolująco i pasywująco powodując tworzenie się warstewki tlenków i soli metalu. Pigmenty w tych farbach są silnymi utleniaczami, np. minia ołowiowa, chromian cynku, chromian ołowiu, hydroksysiarczan ołowiu.

- Powłoki niemetalowe - zaletami materiałów niemetalowych stosowanych jako powłoki ochronne są:
- dobra odporność na korozję atmosferyczną i czynniki chemiczne;
 - dobre właściwości izolacyjne, elektryczne i cieplne;
 - estetyczny wygląd.

Jako powłoki niemetalowe stosuje się emalie techniczne, tworzywa sztuczne, gumy, pokrycia izolacyjne wieloskładnikowe.

- Powłoki z tworzyw sztucznych są stosowane w bardzo szerokim zakresie i wykazują stałą tendencję rozwoju ze względu na szereg zalet. Tworzywa sztuczne stosowane na powłoki ochronne dzieli się na trzy grupy: termoutwardzalne, termoplastyczne i chemoutwardzalne. Na powłoki z tworzyw sztucznych stosuje się: *polichlorek winylu, polietylen, polipropylen, poliamidy, polimery fluorowęglowe,*



kanal odwadniający w pomieszczeniu piwnicznym po lewej stronie korytarza piwnicznego

Zdjęcie powyżej dowodzi, że w piwnicach w sposób znaczny penetrowała woda. Podczas oględzin stwierdzono, że na obiekcie wykonano izolację przeciwwilgociową pionową oraz drenaż opaskowy. Przedmiotowa ekspertyza techniczna nie ma na celu ocenę jakości i skuteczności wykonania prac odwadniających a jedynie sposób zabezpieczenia i wzmocnienia skorodowanych belek stropowych stropów odcinkowych piwnicznych.



silnie skorodowana belka stropowa w pomieszczeniu piwnicznym po lewej stronie korytarza



zdjęcie pokazujące wykonanie izolacji pionowej przeciwwilgociowej ścian piwnic oraz drenażu opaskowego

6. Wpływ korozji na obniżenie wytrzymałości konstrukcji

Tak znaczna korozja dolnych pólek dwuteownikowych belek stropowych nie pozostaje bez wpływu na ich walory wytrzymałościowe.

Podstawowe warunki wytrzymałościowe

Rozróżniamy dwa rodzaje prostych stanów naprężeń które występują w omawianym przypadku belek stropowych piwnic przy ul. Andersa 82 w Wałbrzychu:

- naprężenia normalne, w których obciążenie oddziałuje w kierunku prostopadłym do rozpatrywanego przekroju
- naprężenia styczne, w których obciążenie oddziałuje równoległe do rozpatrywanego przekroju

Belki stropowe poddane są naprężeniom normalnym na zginanie .

Warunek wytrzymałościowy naprężeń normalnych na zginanie ma postać:

$$\sigma_g = \frac{M}{W_x} \leq k_g$$

gdzie:

σ_g – naprężenia normalne zginające w [Pa],

M – moment zginający przekrój w [Nm],

W_x – wskaźnik wytrzymałości przekroju na zginanie [m³],

k_g – naprężenia dopuszczalne na zginanie w [Pa]

Warunek wytrzymałościowy naprężeń stycznych na ścinanie ma postać:

$$\tau_t = \frac{F}{S} \leq k_t$$

gdzie:

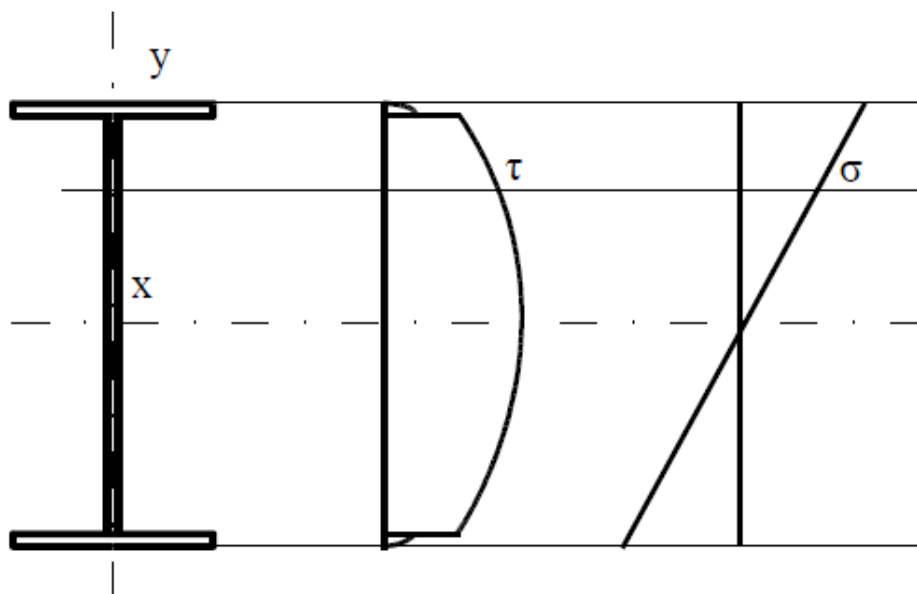
τ_t – naprężenia styczne w [Pa],

F – siła w [N],

S – przekrój na który działa siła F wyrażony w [m²],

k_t – naprężenia dopuszczalne na ścinanie w [Pa] dostępne [tutaj](#)>

Brak dolnych pólek belek dwuteownikowych ma istotny wpływ na zmniejszenie momentu bezwładności względem osi x a tym samym na zmniejszenie wskaźnika wytrzymałości na zginanie W_x . Dolne i górne półki dwuteowników mają niewielki wpływ na wielkość naprężeń stycznych. Naprężenia styczne głównie przenoszą środniki belek dwuteowych,



*Wykresy naprężeń
normalnych i stycznych
dla przekroju
dwuteownikowego*

Z wykresów wytrzymałościowych wynika, że maksymalne naprężenia normalne występują w obrębie górnej i dolnej półki dwuteowników. Naprężenia te powstają w wyniku obciążenia belki obciążeniem równomiernie rozłożonym, a zatem ich maksimum przypada w środku rozpiętości belki.

Innymi słowy brak półek a zwłaszcza dolnej półki znacznie osłabia belkę i wpływa na obniżenie jej nośności a tym samym wytrzymałości.

Naprężenia styczne potocznie zwane naprężeniami ścinającymi swoje maksimum osiągają w poziomej osi symetrii przekroju potocznie w środku wysokości belki – w środku. Wpływ dolnej i górnej półki na wytrzymałość na ścinanie jest znikoma. Praktycznie całe naprężenia styczne przenosi środek belki dwuteowej. Największe naprężenia styczne występują w strefie przypodporowej.

Jeżeli środek belki stropowej dwuteowej nie jest skorodowany to problem wytrzymałości na ścinanie należy pominąć.

W przypadku skorodowanej dolnej półki należy rozwiązać problem utraty wytrzymałości na zginanie.

Dala przykładu belka stropowa wymagająca wzmocnienia wykonana z dwuteowników normalnych I180. Moment bezwładności I_x dla I180 wynosi 1450cm^4 , wskaźnik wytrzymałości W_x wynosi 161cm^3

Po całkowitym zniszczeniu dolnej półki przez korozję praktycznie pozostał przekrój teowy jako element nośny.

Przeliczając moment bezwładności tego przekroju wzorami Steinera otrzymujemy $I_x = 625,12\text{cm}^4$

To ponad dwukrotne zmniejszenie momentu bezwładności; wskaźnik wytrzymałości $W_x = 53,6\text{cm}^3$. Brak dolnej półki zmniejsza wskaźnik wytrzymałości ponad trzykrotnie a to w taki sam sposób przenosi się na utratę wytrzymałości na zginanie.

7. Sposób wzmocnienia belek stropowych

Stalowe elementy konstrukcyjne można wzmocniać poprzez dospawanie innych elementów stalowych. Tak powstały nowy zwiększony przekrój poprzeczny przelicza się wzorami Steinera na moment bezwładności i wskaźnik wytrzymałości.

Jeżeli nie ma możliwości trwałego połączenia np. poprzez spawanie zniszczonych elementów przekroju z nowymi – wzmocnienie uzyskuje się poprzez odpowiednie podparcie istniejących elementów. W takim przypadku liczy się wskaźniki poszczególnych przekrojów i sumuje się. Jest to mniej korzystne rozwiązanie w stosunku do trwałego połączenia ale w niektórych przypadkach jedyne możliwe do zastosowania.

W przypadku wzmocnienia istniejących belek stropowych w piwnicy budynku Andersa 72-72a w Wałbrzychu należy pod „zniszczone” belki stropowe „podłożyć” stalowe belki dwuteownikowe typu HEB 120 wsparte na elemencie podporowym. Sposób wzmocnienia belek stropowych w projekcie wykonawczym.

Obliczony wskaźnik wytrzymałości uzyskanego elementu nośnego (przekrój teowy otrzymany z dwuteownika bez dolnej półki) i HEB 120 przeniesie obciążenia stropów nad piwnicami.

Elementy podporowe montowane będą do ściany nośnej wewnętrznej przelotowo a do ściany zewnętrznej szczytowej przy użyciu kotew chemicznych. Kotwy chemiczne to określenie elementów montażowych, tj. pręty gwintowane, czy zbrojeniowe oraz pozostałych zamocowań - kotwionych w podłożu za pomocą masy chemicznej na bazie żywicy. Kotwienie odbywa się na zasadzie wklejania i następnie zastygania żywicy, która bardzo często jest twardsza i mocniejsza od samego podłoża. To z kolei pozwala tworzyć przy jej pomocy zamocowania bardzo odpowiedzialne i wymagające szczególnych parametrów wytrzymałościowych. Możliwe jest także powstawanie zamocowań usytuowanych bardzo blisko krawędzi podłoża, co w przypadku kotew mechanicznych jest często całkowicie niewykonalne. Kotwy chemiczne można stosować w betonie, kamieniu, cegle pełnej, jak i w materiałach posiadających puste przestrzenie, tj. cegła zwana dziurawką, silka, pustaki stropowe i inne. Najlepsze parametry wytrzymałościowe osiąga się przy zastosowaniu kotew w materiałach pełnych. W pozostałych przypadkach – o wytrzymałości zamocowania decyduje niemal w stu procentach wytrzymałość podłoża. Kotwy są najbardziej pewne i bezpieczne, kiedy zostaną odpowiednio zadozowane i użyte z odpowiednim prętem oraz dobrze przygotowanym otworem dla niego.

Niezależnie od tego, czy montaż będzie prowadzony w podłożu pełnym, czy posiadającym wolne przestrzenie – przed zastosowaniem kotwy chemicznej – warto poznać ogólne zasady powstawania solidnych i wytrzymałych połączeń. Przede wszystkim przed zadozowaniem masy do otworu należy zwracać uwagę na staranne wymieszanie żywicy z utwardzaczem. Istotne jest także dokładne oczyszczenie otworu ze zwiercin, które powstają w czasie jego wykonywania.

Kotwienie chemiczne daje możliwość zamocowania gwintowanego trzpienia bezpośrednio w betonie lub w materiałach pełnych. Dopuszczalne są znaczne obciążenia, a kotwy są praktycznie niezniszczalne. Mocowanie odbywa się w 5 etapach:

1. Wywiercenie otworu wiertarką udarową,
2. Staranne wyczyszczenie otworu,
3. Wypełnienie otworu zaprawą FIS VS 100C lub FIS P 300P
4. Włożenie gwintowanego trzpienia,
5. Dokręcenie mocowanego elementu po stwardnieniu wypełniacza.

Otwory pod pręty gwintowane M20 wykonać wiertłem o średnicy $\phi 22$; głębokość otwory a tym samym głębokość kotwienia w ścianie zewnętrznej szczytowej 30cm a w ścianach wewnętrznych przelotowo.

***SZCZEGÓŁOWY SPOSÓB WZMOCNIENIA BELEK STALOWYCH STROPÓW
PIWNIC BUDYNKU PRZY UL. STRZEGOMSKIEJ 11 W WAŁBRZYCHU POKAZANO
NA PROJEKCIE WYKONAWCZYM***

8. Technologia montażu belek wzmacniających HEB

Belki stropowe - przed zamontowaniem belek (podpierających) stropowych HEB oraz elementów podporowych należy usunąć skorodowane i rozwarstwione elementy belek istniejących. Tak oczyszczoną konstrukcję belek zabezpieczyć antykorozyjnie powłokami malarskimi wielowarstwowymi. Kolejnym etapem jest montaż belek HEB i elementów podporowych. Przed montażem elementów podporowych belki HEB „podłożyć wzdłużnie” pod uszkodzone istniejące belki stropowe i podeprzeć stemplami. Po wykonaniu kotew chemicznych (utwardzeniu kotwy) podparcie belek HEB zdemontować. Ewentualne szczeliny powstałe między istniejącymi belkami stropowymi a belkami HEB szczelnie klinować blachą stalową. Całość konstrukcji zabezpieczyć antykorozyjnie. Przy otworach drzwiowych podparcie belek będzie realizowane za pomocą wymianów wykonanych z belek stalowych typu HEB 100.

9. Zawilgocenie piwnic

Pomierzono zawilgocenie ścian w pomieszczeniu piwnicznym. Metoda polegała na pomiarzeniu zawilgocenia wilgotnościomierzem. Zastosowano wilgotnościomierz LaserLiner MultiWet-Master. Pomiar ściany W1 przy posadzce (30cm nad posadzką) wykazał zawilgocenie od 20,0% do 32,9%. Pomiar na tej samej ścianie 100cm nad posadzką od 26,5% do 31,9%.



Pomiar zawilgocenia w korytarzu piwnicznym
Wilgotność względna 60,1%; temperatura powietrza 14,4⁰C; temperatura punktu rosy 6,2⁰C.

W ocenie stopnia zawilgocenia istotnym jest określenie dopuszczalnych wartości wilgotności przegród w zależności od rodzaju materiałów. Polska norma PN-82/B-02020 „ochrona cieplna budynków” podaje dopuszczalne wartości materiałów budowlanych w zewnętrznych przegrodach. I tak dopuszczalna wilgotność materiału w zewnętrznych przegrodach budowlanych wykonanych z cegły ceramicznej wynosi 3%. Ta sama norma określa stopień zawilgocenia murów ceglanych.

Z pomiarów tych wynika, że rozkład zawilgocenia praktycznie jest taki sam na całej powierzchni ściany zewnętrznej.

Według normy PN-82/B-02020 stopień zawilgocenia murów ceglanych określa się następująco:

- od 0-3% mury o dopuszczalnej wilgotności
- od 3 % do 5% mury o podwyższonej wilgotności
- od 5 % do 8 % mury średnio zawilgocone
- od 8% do 12 % mury mocno zawilgocone
- powyżej 12 % mury mokre

Z pomiarów zawilgocenia murów piwnicznych w budynku przy ul. Strzegomskiej11 w Wałbrzychu wynika, że mury piwniczne są mokre. Wilgoć destrukcyjnie wpłynęła na stalową konstrukcję stropu płytowego. Przed wzmocnieniem belek stropowych stalowych lub w niedalekiej przyszłości po pracach remontowych należy wykonać zabezpieczenie przeciwwilgociowe przedmiotowego budynku.

pkt. pomiarowy	wysokość nad pow. posadzki [cm]	pomiar wilgotności na długości ściany [%]				
		0	15	30	45	60
W1,30	30	24,2	20,0	29,3	32,9	28,2
W1,100	100	31,8	29,3	26,5	27,7	31,9

Pomiary zawilgocenia ścian piwnicznych, w szczególności ściany korytarzowej wewnętrznej, wskazują, że wilgoć w dalszym ciągu zalega w przegrodach ceramicznych. Na obiekcie wykonano izolację przeciwwilgociową pionową oraz drenaż opaskowy. Duży stopień zawilgocenia dowodzi, że woda z przegrody nie zdążyła jeszcze odparować. Należy silnie przewietrzać piwnice w okresie wiosenno letnim. Jeżeli po okresie rocznym wilgoć będzie zalegała w takim samym stopniu jak przy pomiarach, należy rozważyć konieczność osuszania piwnic osuszaczami. Jeżeli i ta metoda nie da pożądaných rezultatów w postaci znaczącego zmniejszenia stopnia zawilgocenia ścian, koniecznym będzie sprawdzenia jakości i skuteczności wykonania zabezpieczenia przeciwwilgociowego ścian piwnicznych przedmiotowego budynku.

10. Wnioski końcowe

- bezpośrednią przyczyną uszkodzenia stalowych belek stropowych piwnic była długotrwała penetracja wilgoci w poziomie piwnic
- naprawa belek polegać będzie na podparciu wzdłużnym istniejących belek projektowanymi belkami HEB wspartymi na elementach wsporczych

- **całość naprawionej konstrukcji jak i istniejącej konstrukcji belek i nadproży zabezpieczyć antykorozyjnie**
- **zmniejszyć poziom zawilgocenia piwnic poprzez silne przewietrzanie pomieszczeń piwnicznych w okresie wiosenno letnim lub też przy użyciu osuszaczy budowlanych**

W przypadku wystąpienia odmiennych warunków niż założone w ekspertyzie powiadomić autora opracowania.

Sposób wzmocnienia belek stalowych jest autorskim rozwiązaniem i nie może być udostępniane i kopiowane bez zgody autora .