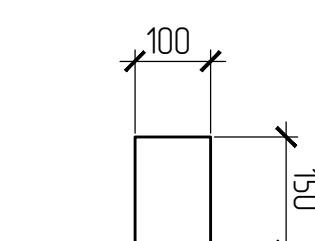
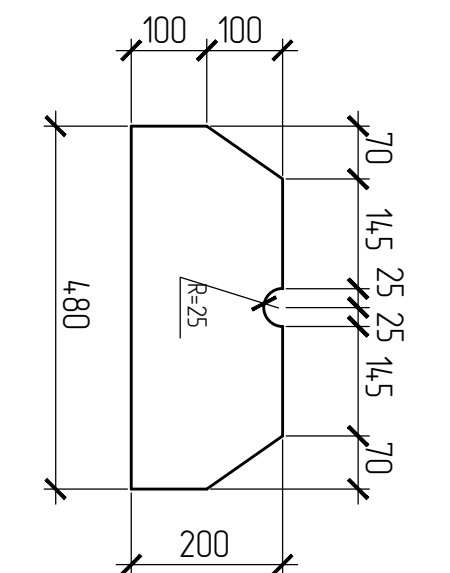
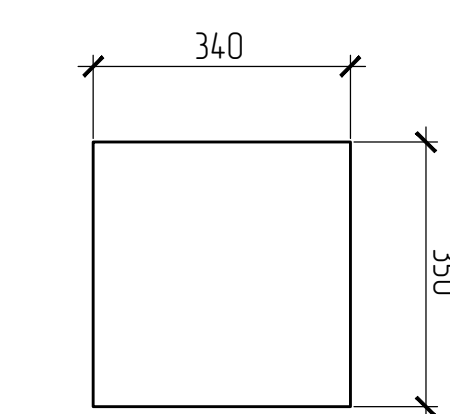
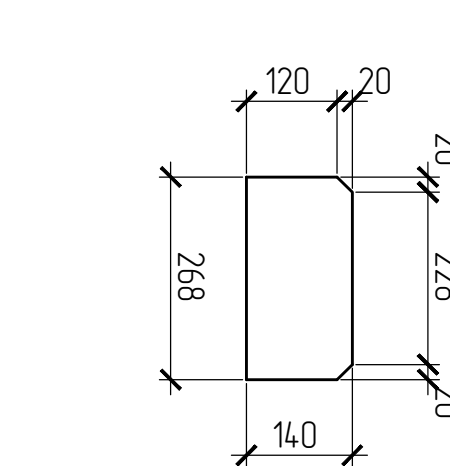
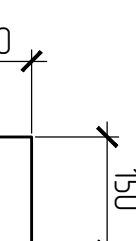
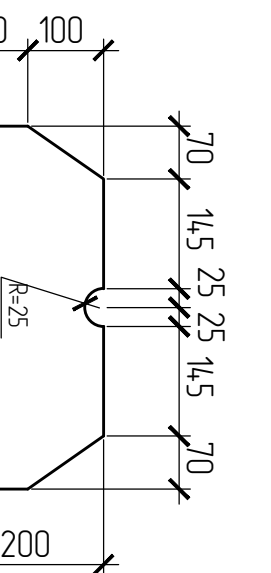
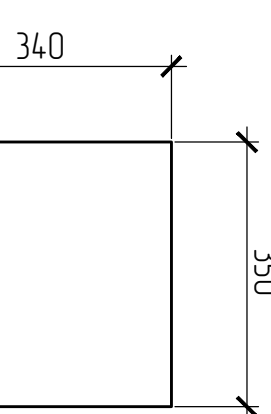
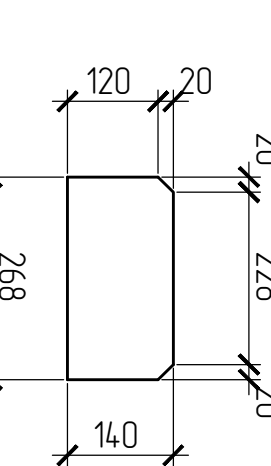
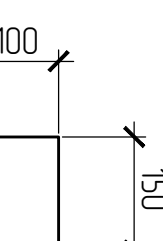
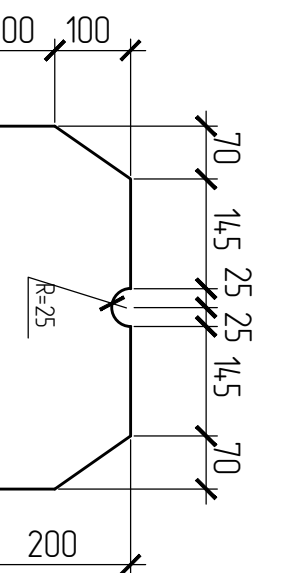
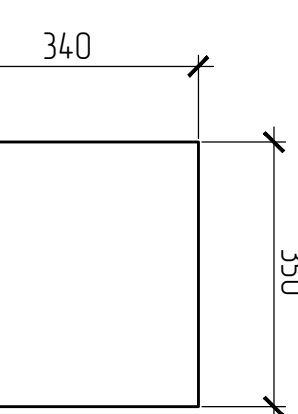
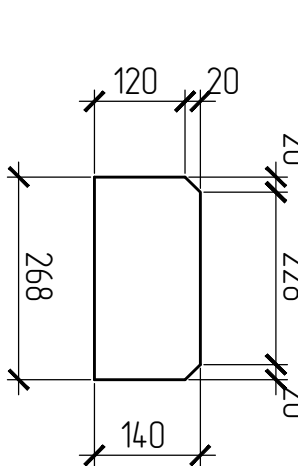
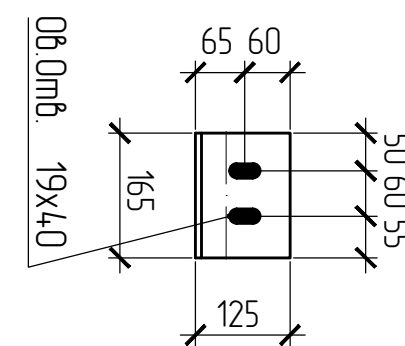
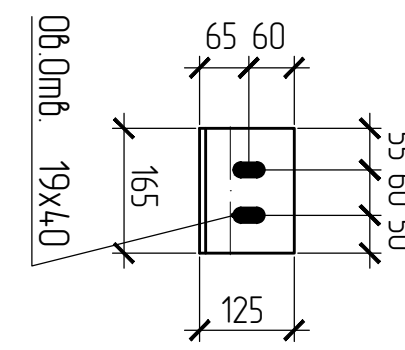
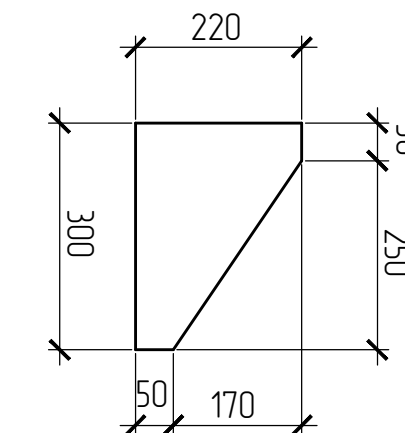
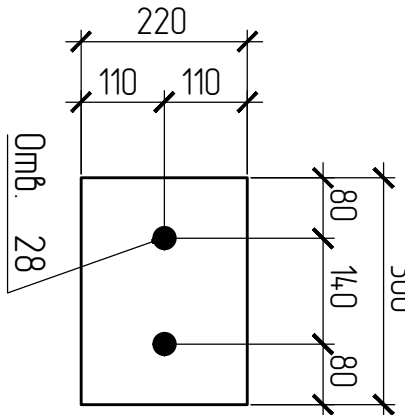
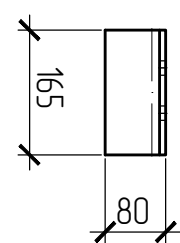
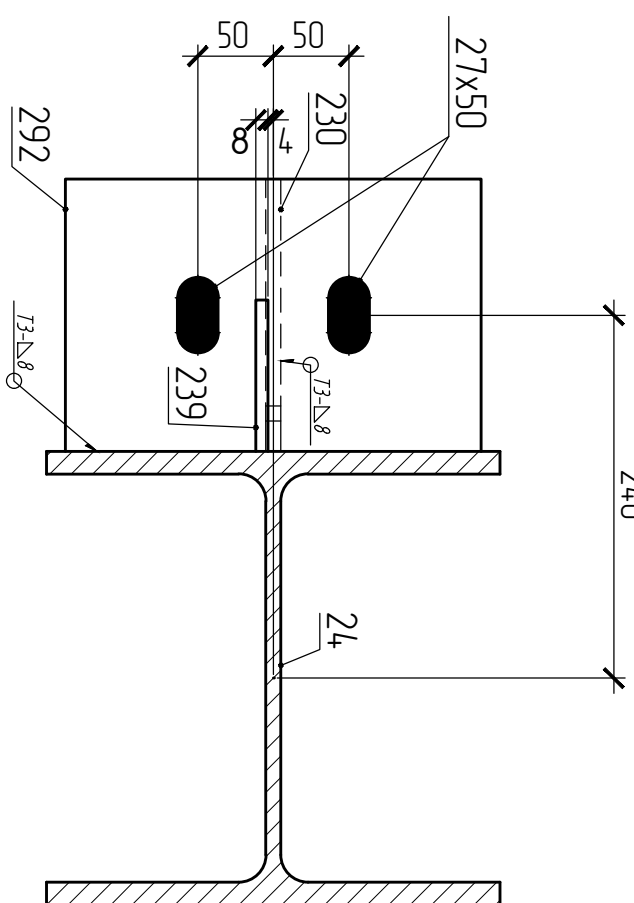
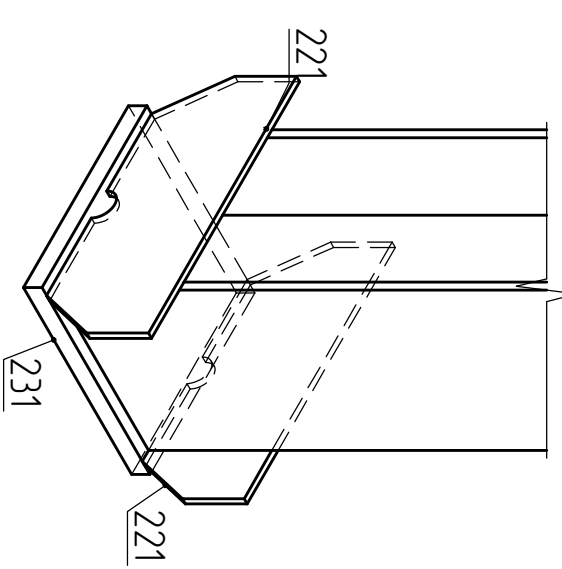
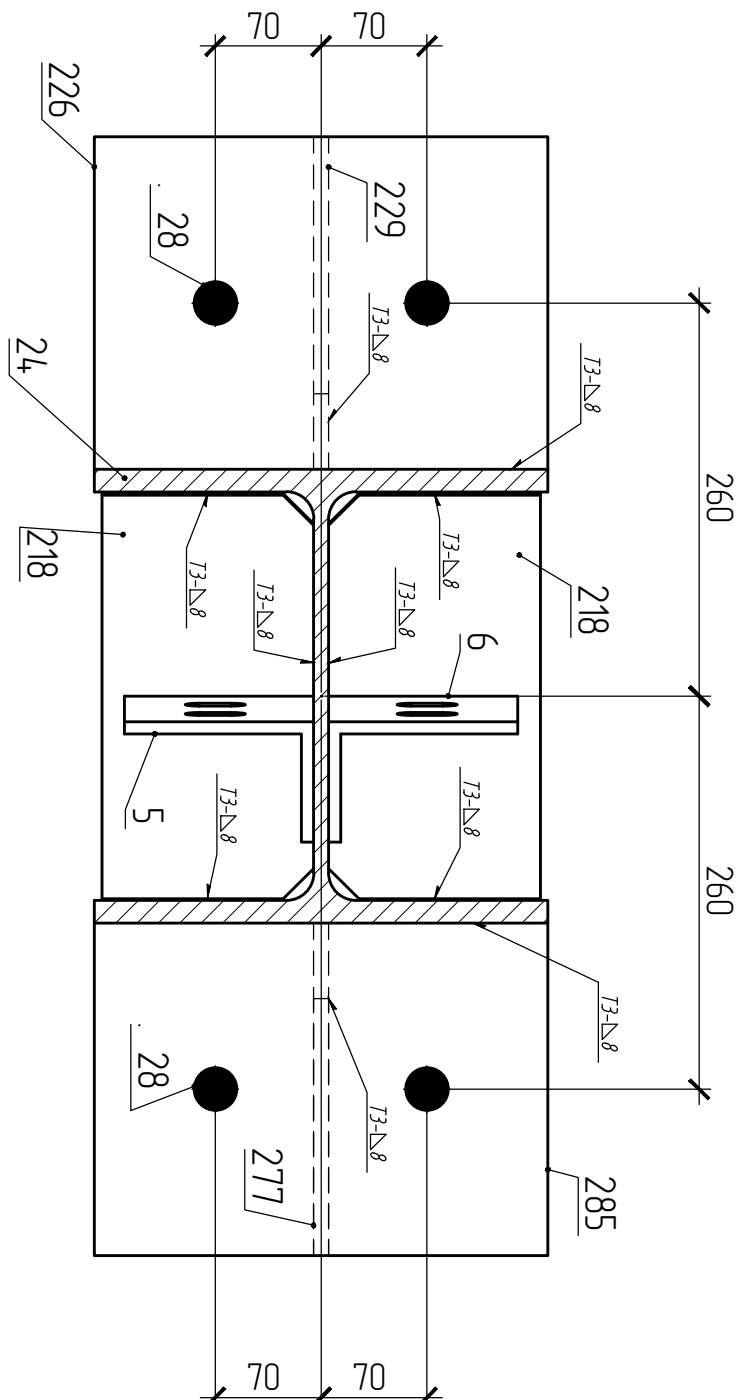
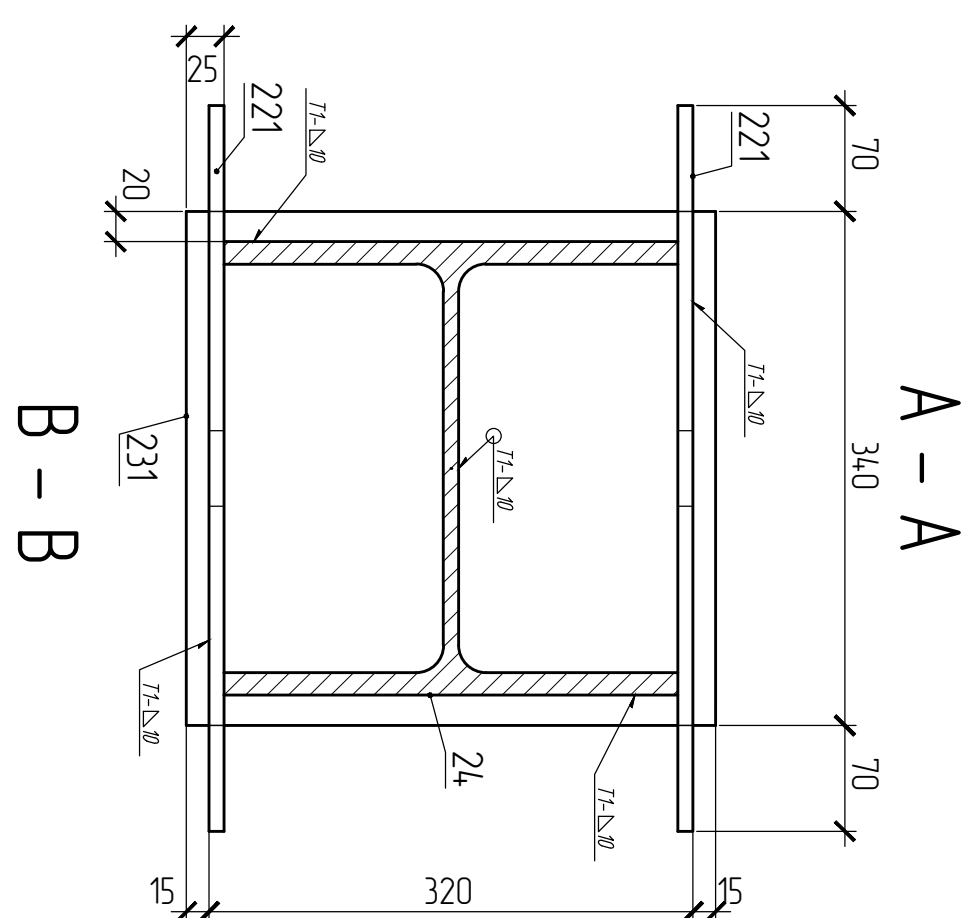
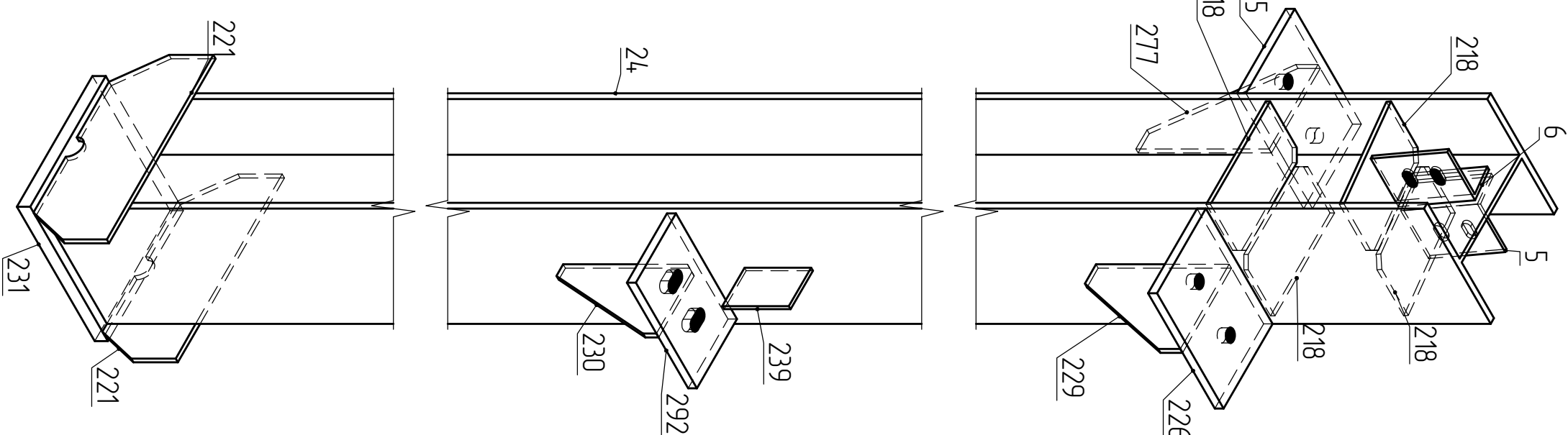
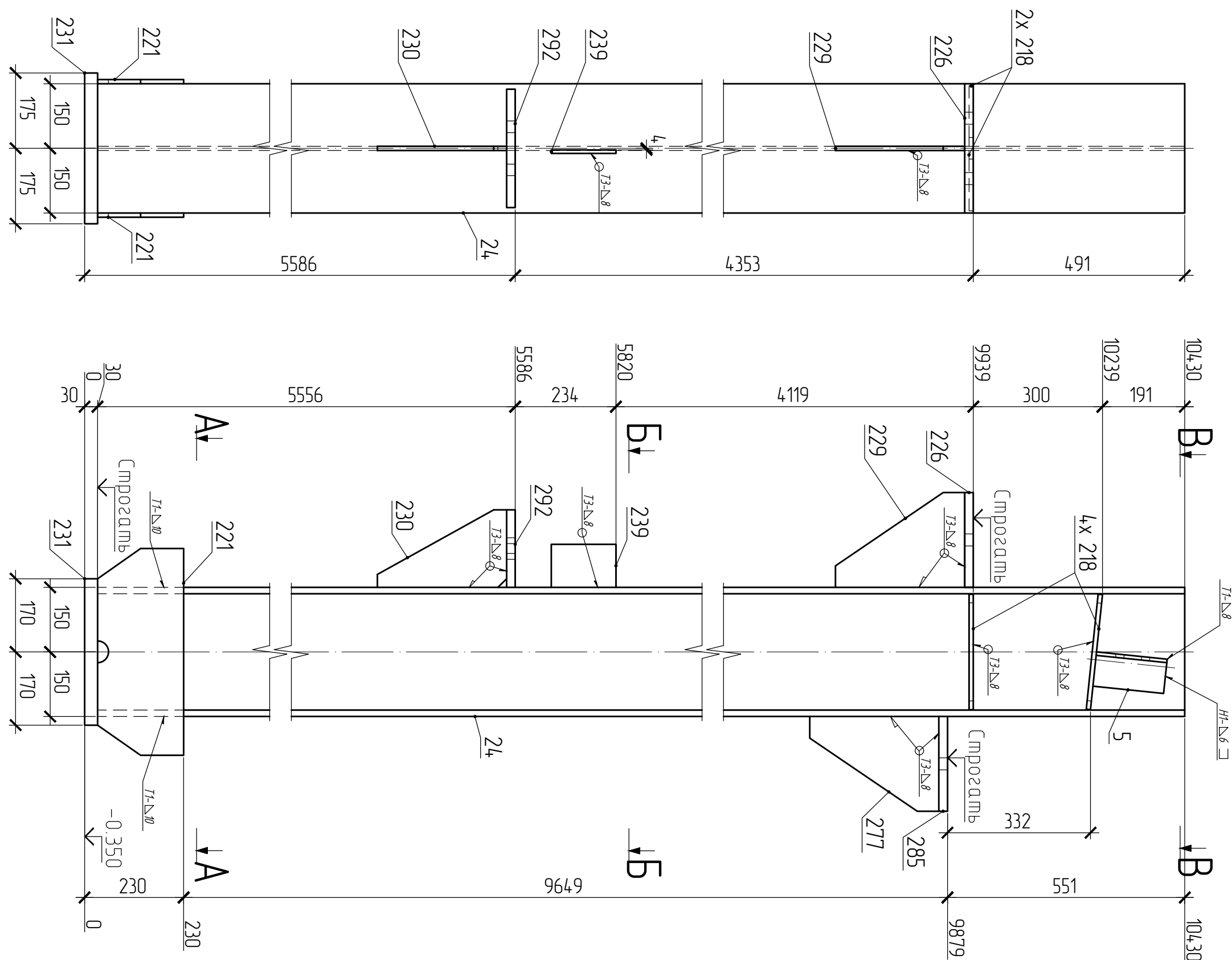


Маpкa K1-15 (1 шм.)



СЕРТИФИКАЦИЯ									
Марка эле- мен- та	№ до- по- лу	Кон-до шт м н	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Эле- мен- ты	Марка	Примечание
					Общо детали	Всех шт			
К1-15	5	1	1125x80x8	65	2.1	2.1		C25	
	6	1	1125x80x8	65	2.1	2.1		C25	
	24	1	180x2	10.00	977.9	977.9		C25	
	218	4	- 140x10	268	2.9	11.8		C25	
	221	2	- 200x10	480	7.5	15.1		C25	
	226	1	- 220x20	300	10.4	10.4		C25	
	229	1	- 220x10	300	5.2	5.2		C25	
	230	1	- 180x10	300	4.2	4.2		C24.5	
	231	1	- 340x10	350	28	28		C25	
	239	1	- 100x8	750	0.9	0.9		C24.5	
	277	1	- 220x10	300	5.2	5.2		C24.5	
	285	1	- 220x20	300	10.4	10.4		C24.5	
	292	1	- 180x20	275	7.8	7.8		C24.5	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА				
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание	
100x2	9779	Г235		
125x80x6	4,2	Г235		
Г 10	9,4	Г245		
Г 10	32,1	Г255		
Г 20	8,1	Г245		
Г 20	10,4	Г255		
Г 30	28	Г255		
Г 8	0,9	Г245		
Но. Стороны изделия		10/8		
Изготов	09/18			

ТРЕБЕЋА ИЗ ОДБИТИЉ			
Марка значења	Кон-до им	Вес, кгс	
		односно значења	оцех
K1-15	1	103918	10918
Одбаци Вес		10918	

ПРОЦЕДУРА ПОКРАСКИ		
Материјал	Количинство и моделу	Процедура за сваки материјал
К1-15	1	7975

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

- ГОСТ 231-07-93 "Конструкция стальных шпильчатых конструкций"
- СПТЗ-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций"
- СНиП 3.03.01-87 "Несущие ограждающие конструкции"
- СНиП II-23-81 "Стальные конструкции"
- Размеры в скобках являются после сборки и сварки.
3. Острые кромки делаются и оловянный припудривать по R=1mm.
5. Все металлоконструкционные окрасить (Ф-021+2 слоя)
6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВЛК СПТЗ-101-98.
7. Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76 сварочный проволокой ГОСТ 2246-70
8. Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.

[illegible]