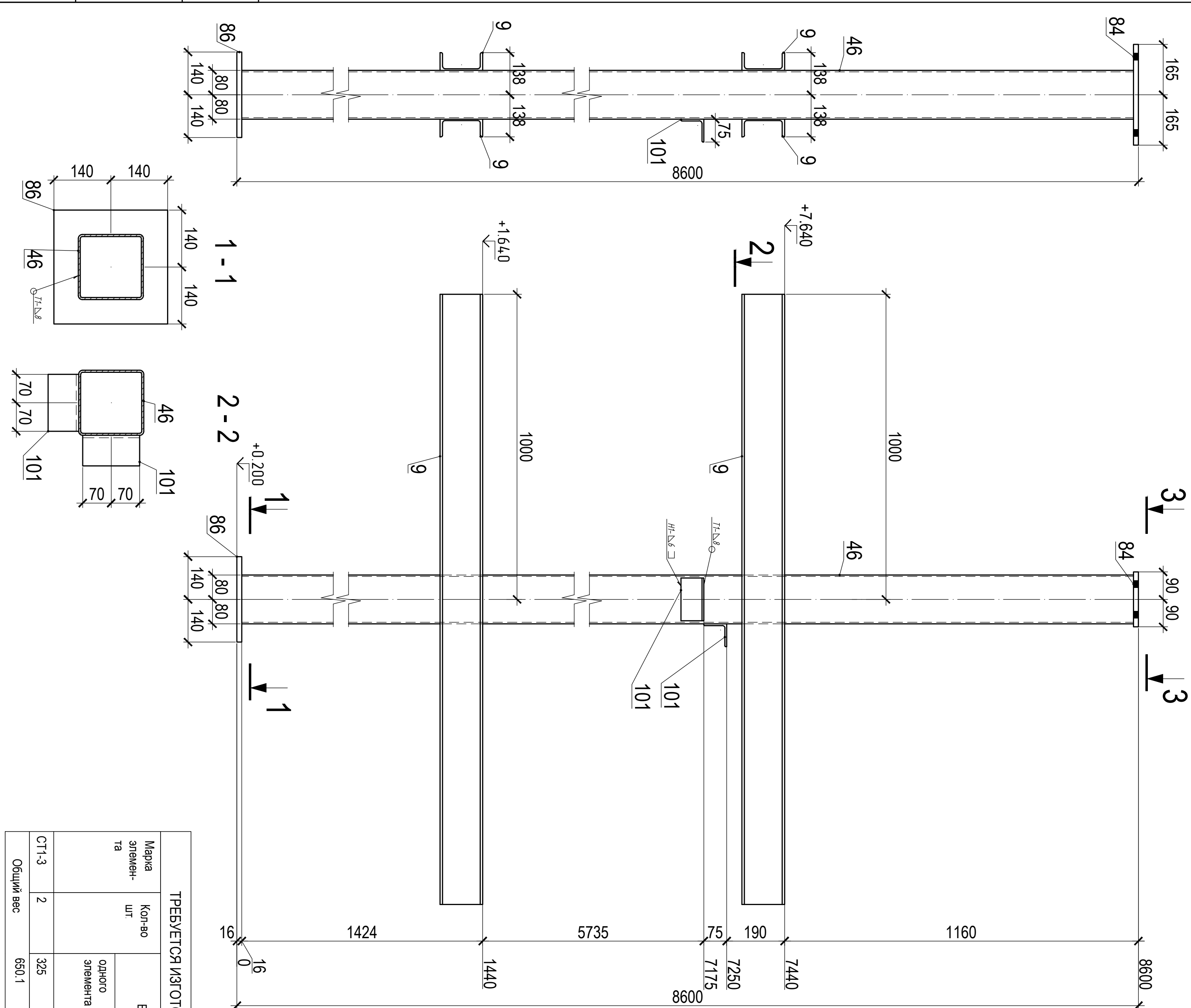


Карта СТ1-3 (2 шт.)



ТРЕБУЕТСЯ ПОДГОТОВИТЬ			
Марка элемен- та	Кон-во шт	Вес, кг	
		одного элемента	всех
СТ1-3	2	325	650.1
Общий вес		650.1	

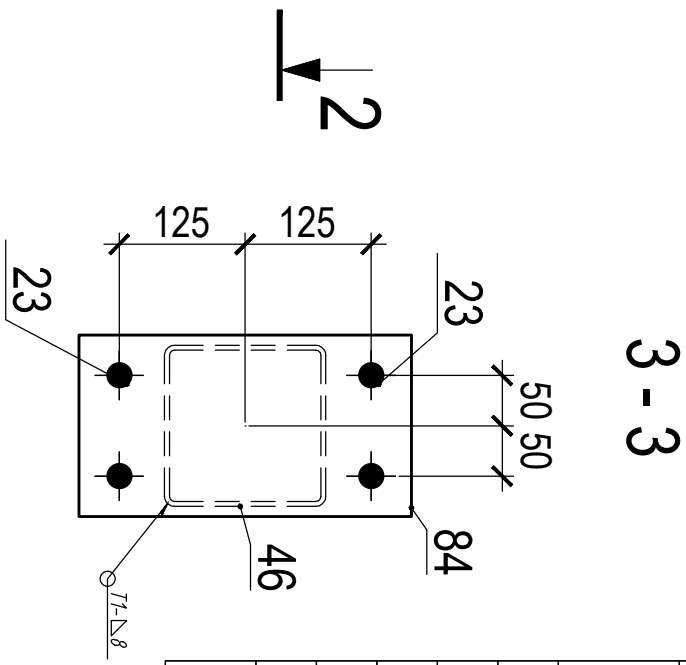
4600029666-01-02-КМ										
Изм. Колуч	Лист	Макс	Подпись	Дата	Сройка	Страница	Масштаб			
Гл.Инженер				08.12.06				1:10, 1:7,5		
Гл.Констр.				08.12.06						
				08.12.06						
Н. Контр.				08.12.06						
Вед.Контр.				08.12.06						
Констр.				08.12.06						
						Лист 10	Листов			

СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле- мен- та	№ де- та- ли	Кол-во		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка	Примечание
		шт.	н			Одной детали	Всех шт.		
СТ1-3	101	2		175x6	140	1	1.9		
	46	1		Гн □ 160x5	8568	204.2	204.2		
	9	4		С14П	2000	24.6	98.4		
	86	1		-280x16	280	9.8	9.8		
	84	1		-180x16	330	7.5	7.5		
				Вес сварных швов	1%		3.2	325	

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Technical drawing of a metal plate (labeled 3-3) showing dimensions: 50, 50, 84, and 46. The drawing includes a cross-section view and a top view with a dashed line indicating a hidden edge.

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
U75x6	3,9	C235	
t 16	34,6	C245	
Гн □ 160x5	408,4	C245	
Ст1П	196,8	C245	
На сварные швы:		6,4	
Итого:	650,1		



- Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные"
 - СП53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций"
 - СНиП 3.03.01.87 "Несущие и ограждающие конструкции"
 - СНиП II-23.81 "Стальные конструкции"
 - Размеры в скобках :выполнить после сборки и сварки.
 - 4. Острые кромки деталей и отверстий прутулить по R=1мм.
 - 5. Антikorрозioнная защита:
- прутовка Армокот-01, один слой
 - огнезащитное покрытие: Армофайер, до достижения предела огнестойкости колонн R120, балок и связей. - R60;
 - финишная эмаль: Армокот-F-100 два слоя.
- Качество лакокрасочного покрытия должно соответствовать классу V по ГОСТ 9.032-74.
- Технология нанесения и степень подготовки поверхности согласовано технологической картой ЗАО "Морозовский химинический завод" от 07.02.2014 г.
6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВИК СП53-101-98.
7. Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76
- сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
- Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.

Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен- та	Кол-во шт	Вес, кг	
		одного элемента	всех
СТ-3	2	325	650.1
Общий вес		650.1	

Изм. Колуч Лист Нрок Подпись Дата

Гл Инженер 08.12.2016

Гл Констр. 08.12.2016

Н.Контр. 08.12.2016

Вед.Констр. 08.12.2016

Констр. 08.12.2016

Стойка

СТ-3

Страница

Масса

Масштаб