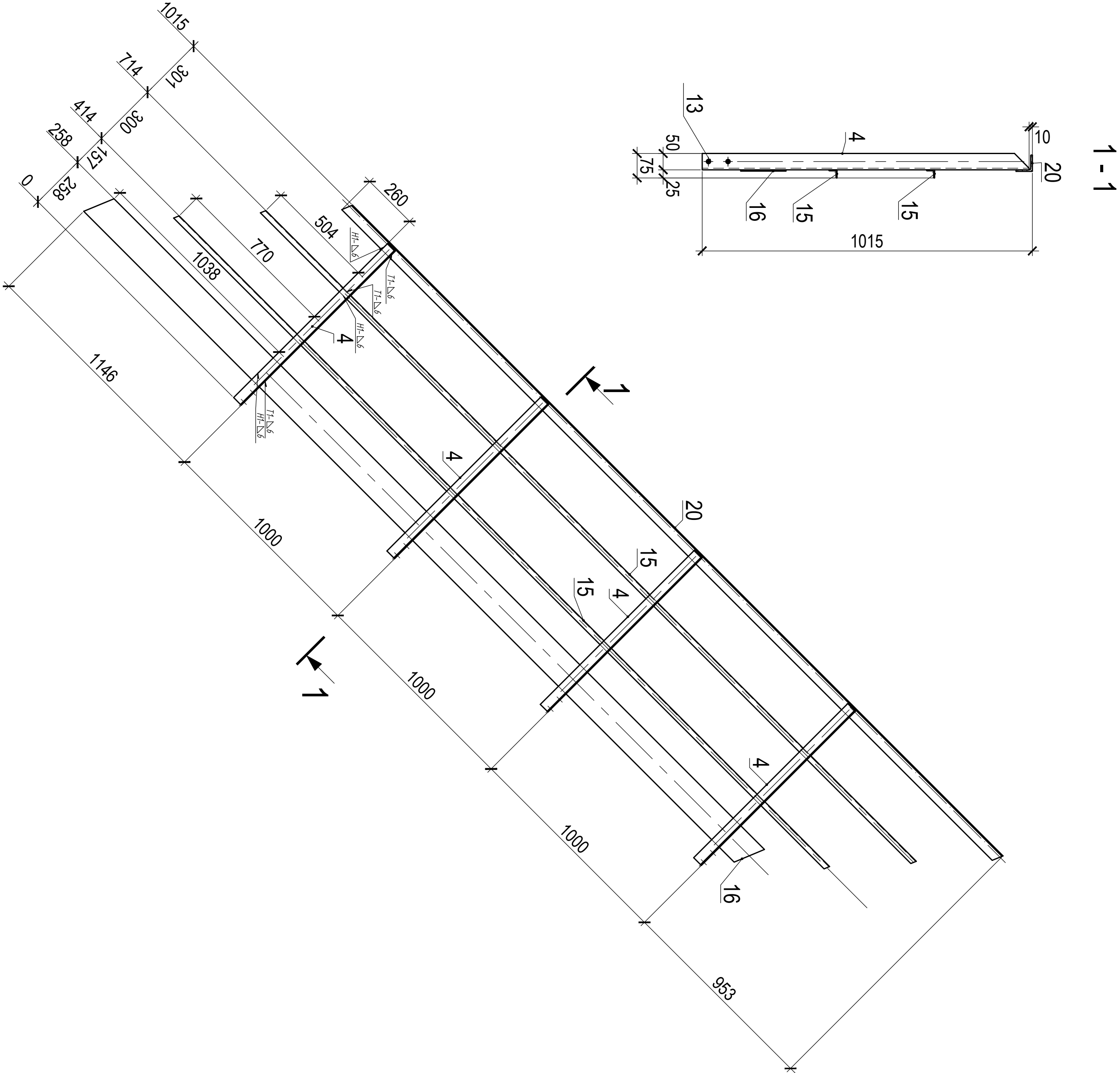


Ограждение ОГЛ1-1 (6 шт.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка	Применение
		Т	Н			Одной детали	Всех шт.		
ОГЛ1-1	15	2		L25x3	4253	4,8	9,5	C235	
	4	4		L50x5	1005	3,8	15,2	C235	
	20	1		L50x5	4263	16,1	16,1	C235	
	16	1		Г14,0x4	4301	18,9	18,9	C235	
				Вес сварных швов	1%	0,6	60,3		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
L25x3	57,2	C235	
L50x5	187,4	C235	
Г14,0x4	113,4	C235	
На сварные швы:		3,6	
Итого:		361,5	

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кг	
		одного элемента	всех
ОГЛ1-1	6	60,3	361,5
Общий вес		361,5	

- 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 ограждающие конструкции"
 - СНиП II-23 81 "Стальные конструкции"
 - 3. Размеры в скобках, выполнять после сборки и сварки.
 - 4. Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
 - 5. Антикоррозионная защита:
 - грунтовка Армокот-01, один слой
 - огнезащитное покрытие: Армофайер, до достижения предела огнестойкости колонн R120, балок и связей - R60;
 - финишная эмаль: Армокот-Е-100 два слоя.
- Качество лакокрасочного покрытия должно соответствовать классу V по ГОСТ 9.032-74. Технология нанесения и степень подготовки поверхности поверхности согласно технологической карты ЗАО "Морозовский химический 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
8. Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.

4600029666-01-02-КМ

						Поручень лестницы ОГЛ1-1	Лист 12	Листов
Изм.	Копуч	Лист	Макс	Подпись	Дата			
Гл.Инженер					02.12.2016			1:10,1:15
Гл.Констр.					02.12.2016			
					02.12.2016			
Н.Контр.					02.12.2016			
Вед.Контр					02.12.2016			
Констр.					02.12.2016			

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