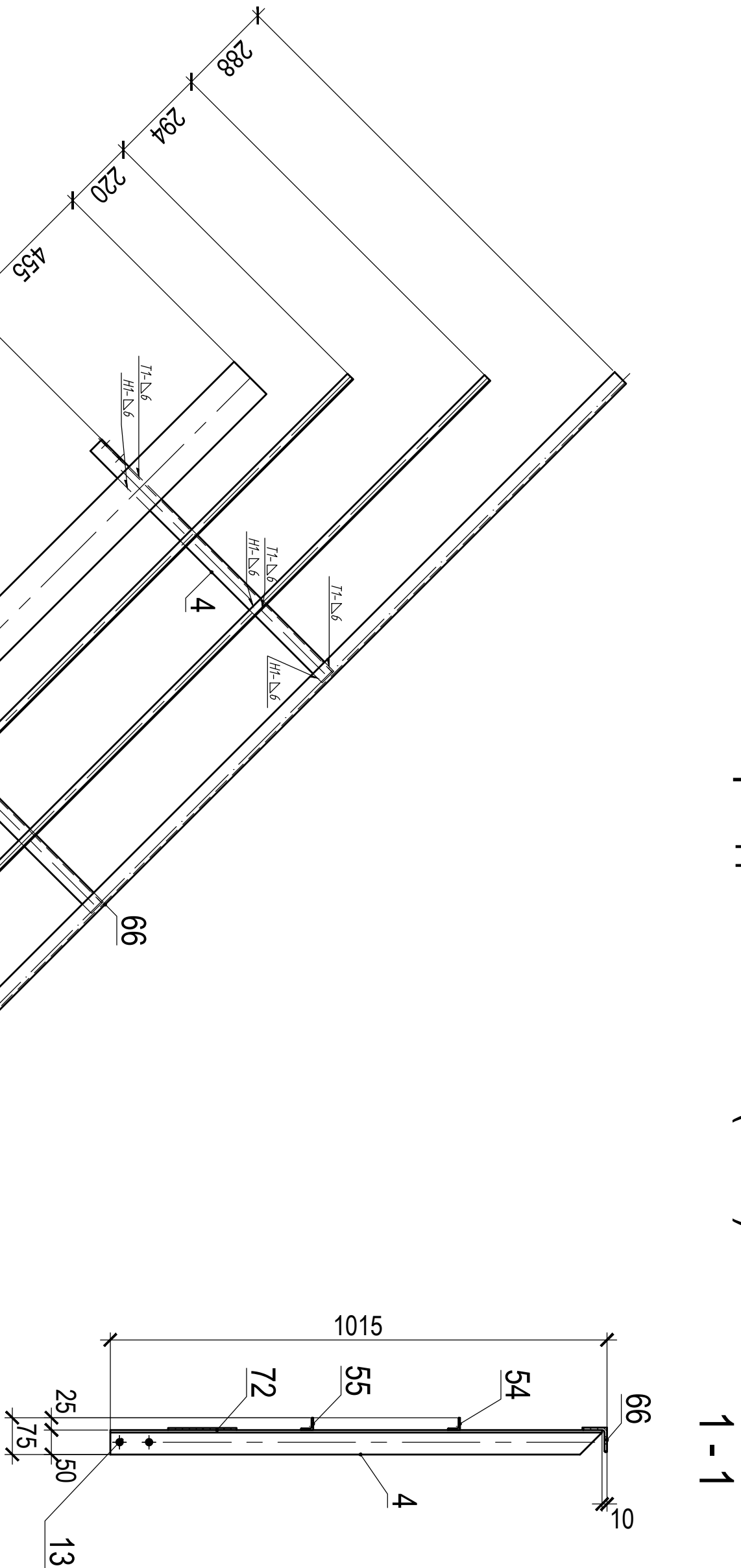


Ограждение ОГЛ1-6 (1 шт.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ									
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка стали	Примечание
		Т	н			Одной детали	Всех шт.		
ОГЛ1-6	55	1		L25x3	4506	5	5	C235	
	54	1		L25x3	4534	5.1	5.1	C235	
	4	4		L50x5	1005	3.8	15.2	C235	
	66	1		L50x5	4500	17	17	C235	
	72	1		114,0x4	4601	20.2	20.2	C235	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
L25x3	10.1	C235	
L50x5	32.1	C235	
L140x4	20.2	C235	
На сварные швы:		0.6	
Итого:		63.1	

- 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 ограждающие конструкции"
 - СНиП II-23 81 " Стальные конструкции"
 - Размеры в скобках , выполнять после сборки и сварки.
 - Острые кромки деталей и отверстий притуплять по R=1мм.
 - Антикоррозионная защита:
 - грунтовка Армокот-01, один слой
 - огнезащитное покрытие: Армофайер, до достижения предела огнестойкости колонн R120, балок и связей - R60;
 - финишная эмаль: Армокот-Е100 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.

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

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кг	
		одного элемента	всех
ОГЛ1-6	1	63.1	63.1
Общий вес		63.1	

4600029666-01-02-КМ			
Изм.	Колуч	Лист	Подпись
Л1.Инженер			
Л1.Констр.			
Н Контр.			
Вед.Констр			
Констр.			
Поручень лестницы			
ОГЛ1-6			
Лист 17			
Масштаб			
1:10, 1:15			