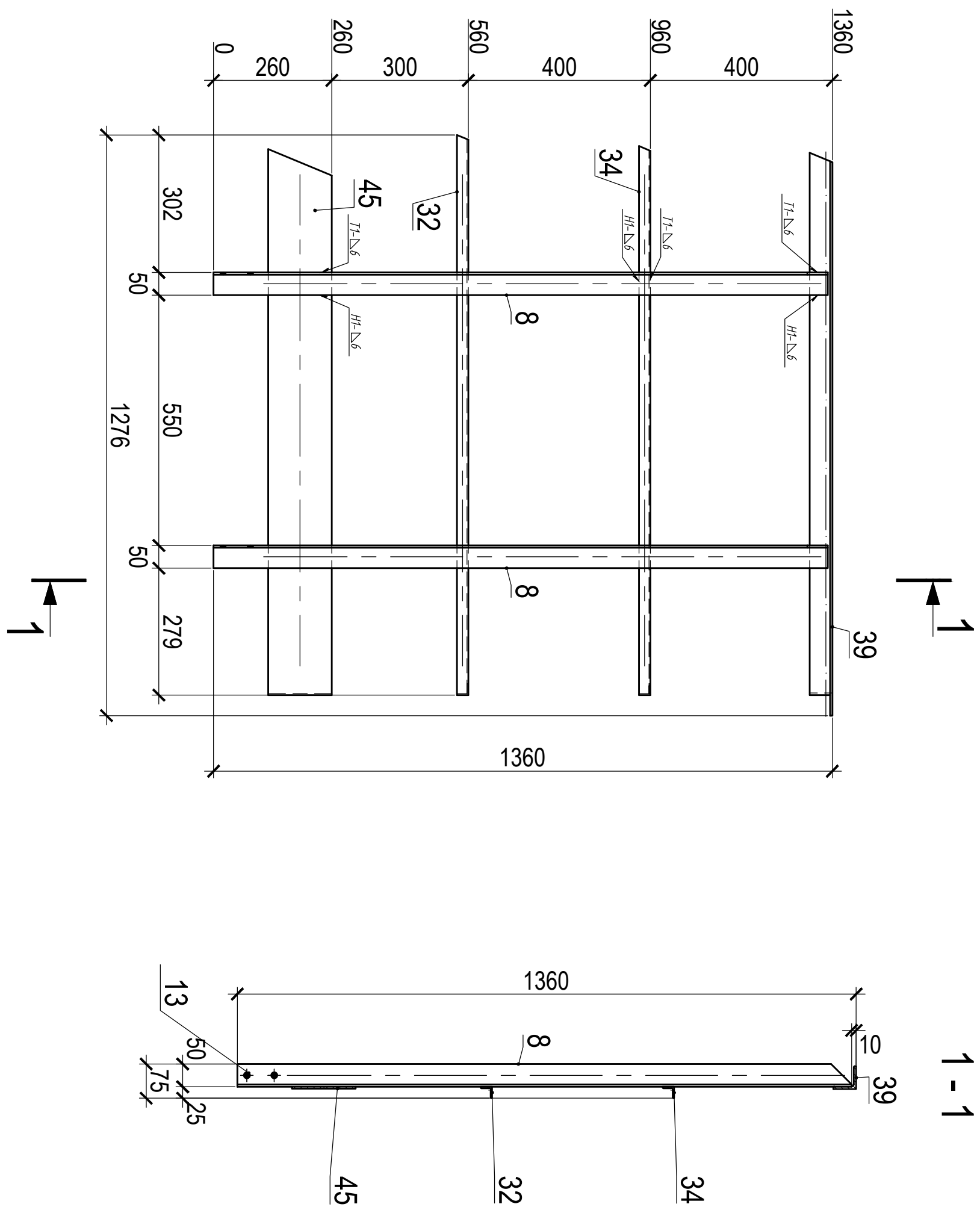


СПЕЦИФИКАЦИЯ

[illegible]

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
L25x3	10.9	C235	
L50x5	59.4	C235	
H140x4	21.1	C235	
На сварные швы:	0.9		
Итого:	92.3		



- 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 ,выполнить 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-F-100 два слоя.
- Качество лакокрасочного покрытия должно соответствовать классу V по ГОСТ 9.032-74.
- Технология нанесения и степеней 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
- Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.

ПРЕДУЕТА ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен- та	Кол-во шт	Вес, кг	
		одного элемента	всех
ОПТ14	4	23.1	92.3
Общий вес		92.3	

4600029666-01-02-КМ									
Изм.	Кол.ч	Лист	Лист	Подпись	Дата	Поручень площади ОПП-4			
Гл.Инженер					09.12.2016				
Гл.Констр.					09.12.2016				
					09.12.2016				
Н.Контр.					09.12.2016				
Вед.Констр.					09.12.2016				
Констр.					09.12.2016				
						Стация	Масса	Масштаб	
								1:10	
						Лист 20	Листов		