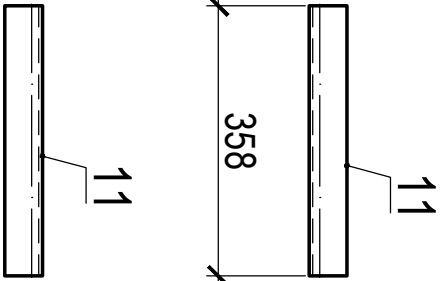


Марка ДГ2-1 (14 шт.)



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.	Эле- мен- та		
ДГ2-1	11	1		L50x5	358	1.3	1.3		C235	
Вес сварных швов 1%						0	1.4			

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
L50x5	18.9	C235	
На сварные швы:		0.2	
Итого:		19.1	

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ				
Марка элемен- та	Кол-во шт.	Вес, кг		
		одного элемента	всех	
ДГ2-1	14	1.4	19.1	
Общий вес		19.1		

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

- 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-Г100 два слоя.
 - Качество лакокрасочного покрытия должно соответствовать классу V по ГОСТ 9.032-74.
- Технология нанесения и степень подготовки 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									
						Законцовка ограждения ДГ2-1			
Изм.	Кол.уч	Лист	Лист	Лист	Подпись	Дата			
Гл.Инженер						09.12.2016			
Гл.Констр.						09.12.2016			
Н.Контр.						09.12.2016			
Вед.Констр						09.12.2016			
Констр.						09.12.2016			