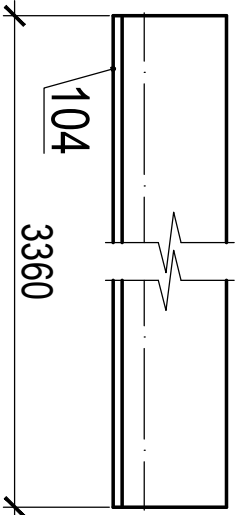
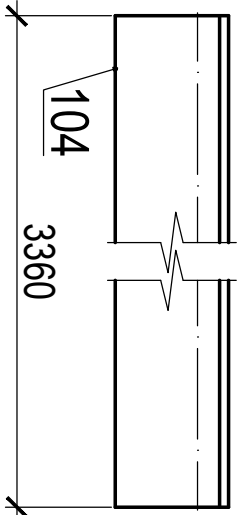


Марка С1-3 (4 шт.)



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-Ф100 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.

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-ментов	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка стали	Примечание
		Т	Н			Одной детали	Всех шт.	Эле-ментов		
С1-3	104	1		L75x6	3360	23.2	23.2		C235	
				Вес сварных швов	1%	0.2		23.4		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
L 75x6	92.6	C235	
На сварные швы:		0.9	
Итого:	93.5		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен- та	Кол-во шт.	Вес, кг	
		одного элемента	всех
С1-3	4	23.4	93.5
Общий вес		93.5	

4600029666-01-02-КМ									
						Связь С1-3			
Изм.	Кол.уч	Лист	Лист	Лист	Лист				
Гл.Инженер						С1-3			
Гл.Констр.									
Н.Контр.									
Вед.Констр									
Констр.									