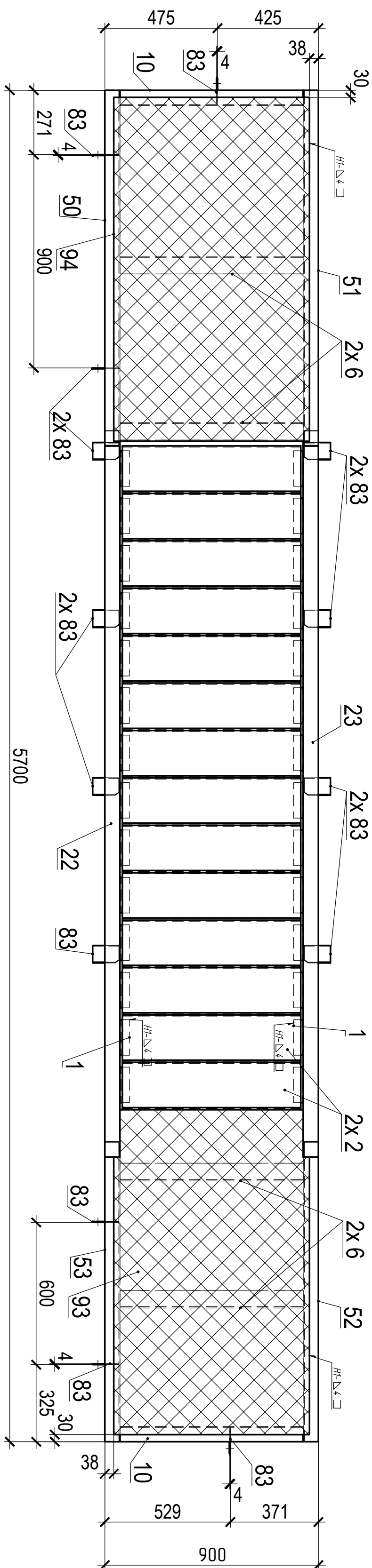
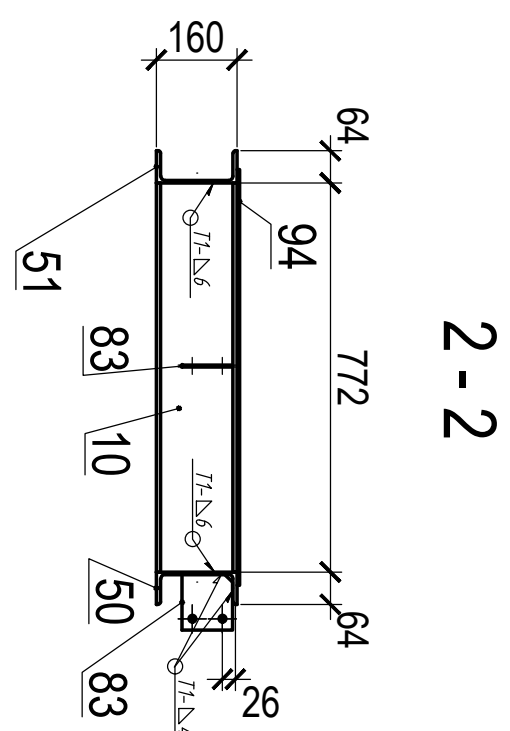
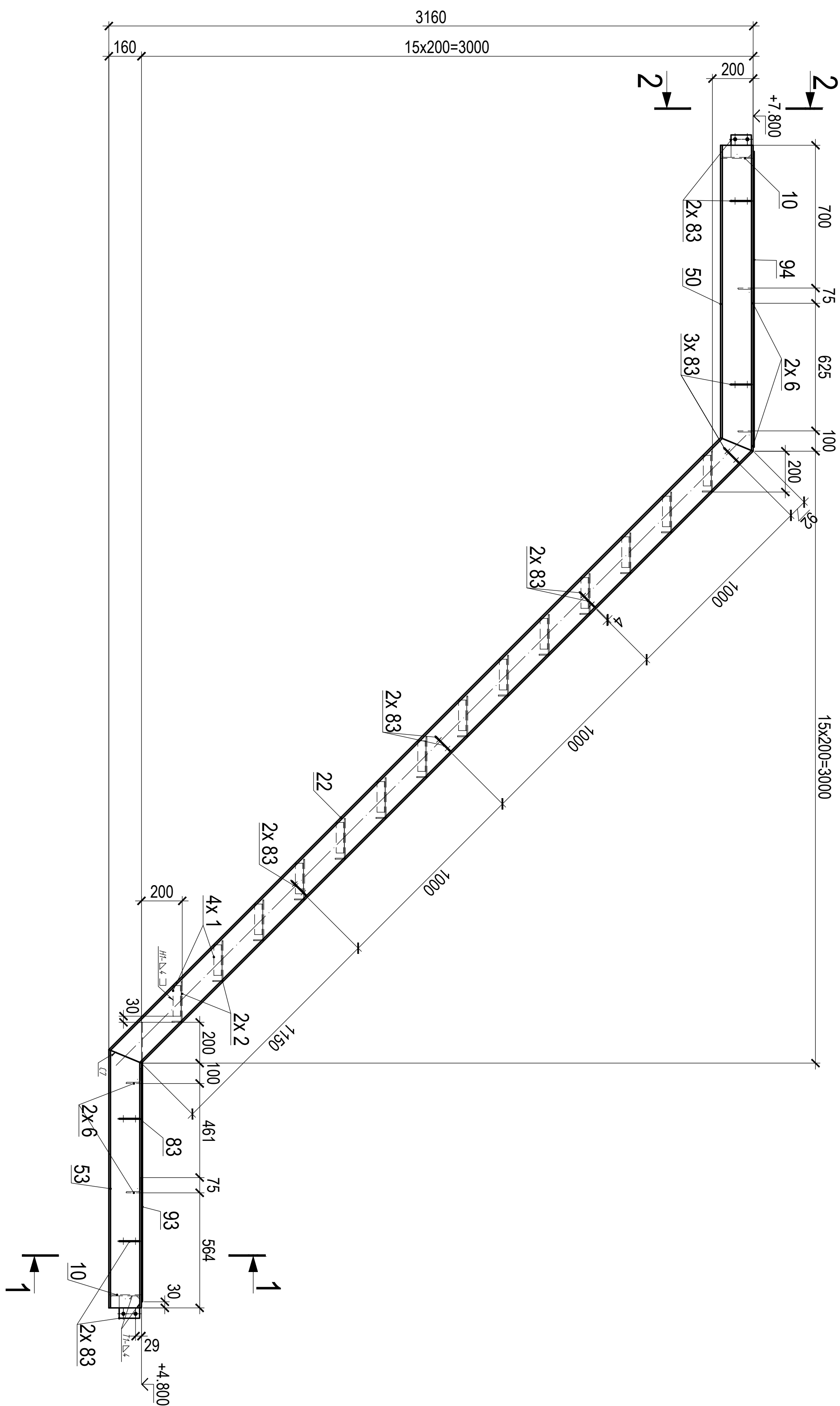


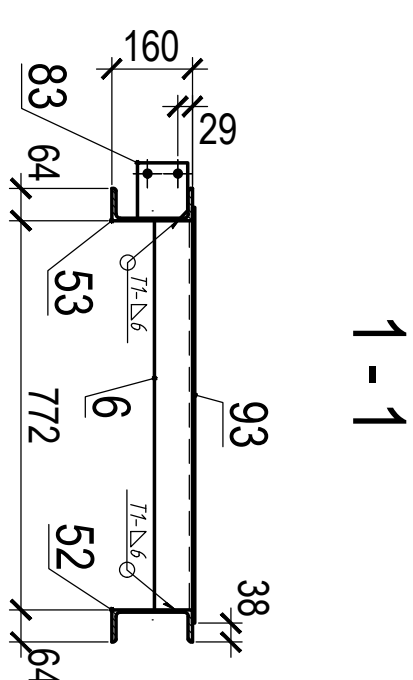
Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N



Косопр Л1-3 (2 шт.)



2-2



— —

[illegible]

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Масса грамм	Примечание
L40x4	20,3	C245	
L75x6	42,6	C245	
I 4	9,7	C245	
I 5x75x2x12,2	200,1	C245	
Нормин 5	76,3	C235	Верхнее покрытие
C161	445,7	C245	
На сварные швы:	7,9		
Итого:	802,6		

ПРЕДЪЕТНА ИЗГОТОВИТЪЛ			
Машина замен- та	Кон-во шт	Вес, кг	
		Одно замена	Всех
М-3	2	401.3	802.6
Общий вес		802.6	

- Использование конструктивных и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
- ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительных"
 - СП53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций"
 - СНиП 3.03.01.87 "Несущие и ограждающие конструкции"
 - СНиП II-23.81 "Стальные конструкции"
 - Размеры в скрубках, выполняться после сборки и сварки.
 - 3. Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1mm.
 - 5. Антикоррозионная защита:
 - грунтовка Арикомот-01, один слой
 - неаэтизирующее покрытие: Амофосфид, до достижения предела огнестойкости колонн R120, балок и связей - R60;
 - финишная эмаль: Арикомот-F-100 два слоя.
- Качество лакокрасочного покрытия должно соответствовать классу V по ГОСТ 9.032-74.
- Технология нанесения и способ подготовки поверхности согласно технологической карты ЗАО "Ирбровский химический завод" от 07.02.2014 г.
- 6.Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВКК СП53-101-98
- 7.Сварку производить попуталомом, в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76
- сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
- Места монтажных швов не грунтовать на 80mm.

[illegible]