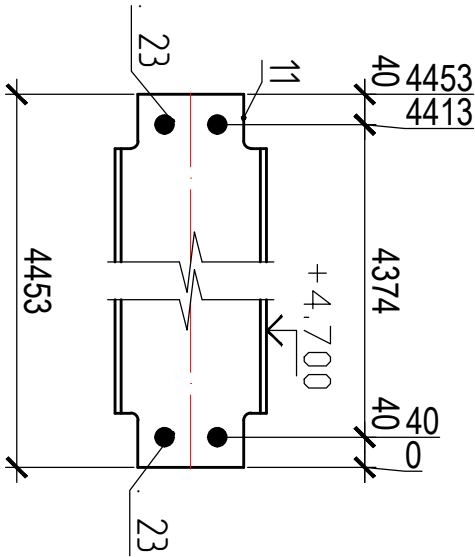
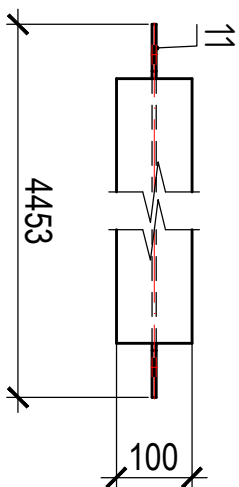


Марка Б1-1 (8 шт.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Марка	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.		
Б1-1	11	1		12051	4453	94.9	94.9	С245	
Вес сварных швов 1 %						0.9	89.5		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ				
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кгс		
		Одного элемента		всех
Б1-1	8	95.8		766.5
Общий вес		766.5		

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. Катет сварных соединений принять равным толщине более тонкого из свариваемых элементов..
 - 4. Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
 - 5. Все металлоконструкции окрасить:
 - нанесение грунтовки ГФ-021 - 1 слой (40мкм) заводом-изготовителем;
 - нанесение покрывного материала Армокот F100(100мкм)- 2слоя.
 - 6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВИК (100%) СП53-101-98 .
 - 7. Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
 - Монтажные сварные соединения выполнять ручной сваркой по ГОСТ 5264-80*, ГОСТ 11534-75* электродами Э46А - для стали С245, С255, электродами Э50А - для стали С345-3.
 - 8. Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.
 - 9. Символ "стрелка " указывает положение марки в пространстве ,на схеме.
 - 10. Применение болтов и гаек без маркировки завода изготовителя не допускается.
- Ивл. N подл.

Подпись и дата

Взам. инв. N

3650-02.2-КМ4									
Изм.	Кол.уч	Лист	Млжк	Подпись	Дата	Балка Б1-1			
Утвердил					01.11.2016				
					01.11.2016				
					01.11.2016				
Проверил					01.11.2016				
Констр.					01.11.2016				
						Стация		Масса	Масштаб
									1:10
						Лист 10		Листов	