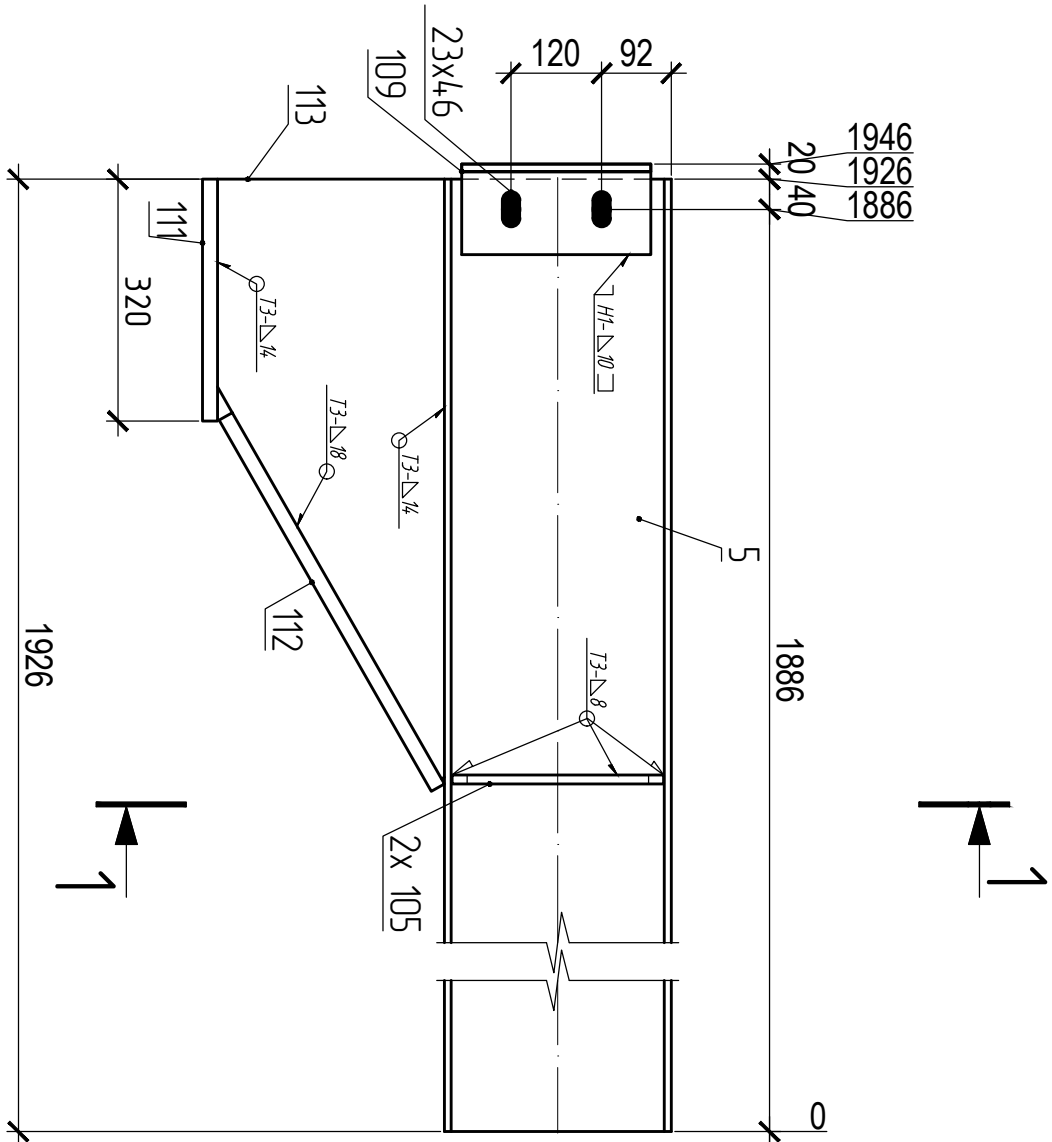
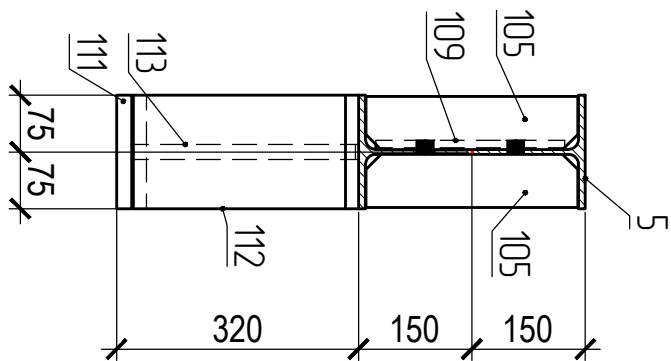
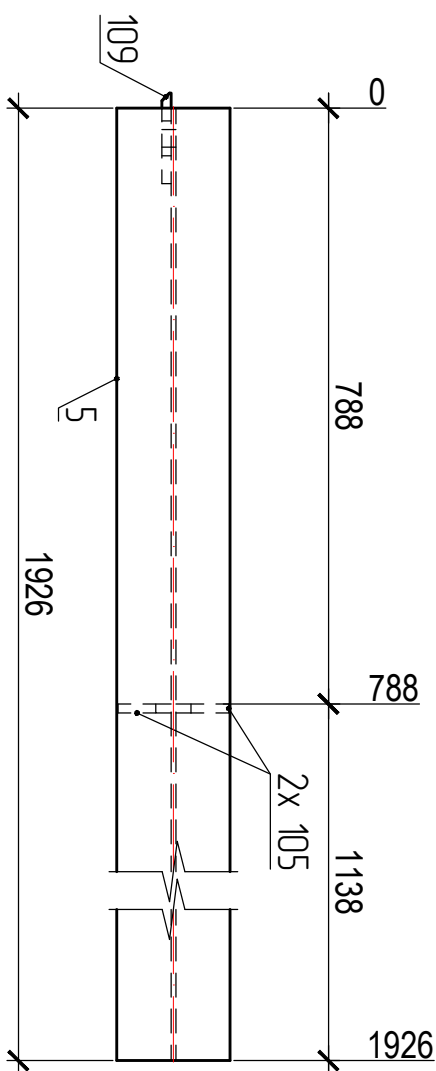


СПЕЦИФИКАЦИЯ

[illegible]

Карта РР1-1 (3 шт.)



ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен- та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
ПП-1	3	136,8	410,3
Общий вес		410,3	

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

1. ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные" С153-101-98 " Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций"
2. СНиП 3.03.01.87 " Несущие и ограждающие конструкции" СНиП II-23 81 " Стальные конструкции"
3. Катет сварных соединений принять равным толщине более тонкого из свариваемых элементов..
4. Острые кройки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
5. Все металлоконструкции окрасить:
 - нанесение грунтовок ГФ-021 - 1 слой (40мкм) заводом-изготовителем;
 - нанесение покрывного материала Армокоат F100(100мкм)-2слоя.
6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВИК (100%) С153-101-98 .
7. Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-77 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
8. 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.
9. Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.
10. Символ "стрелка " указывает положение марки в пространстве, на схеме.
11. Применение болтов и гаек без маркировки завода изготовителя не допускается.

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
ISO52	212.1	C245	
t 12	19.6	C245	
t20	174.6	C245	
На сварные швы:	4.1		
Итого:	410.3		

3650-02.2-KM ₄									
Изм.	Кон'кт	Измер	Назок	Подпись	Дата	РПРБ ПП-I-1			
Утвержден					02.11.2016				
					02.11.2016				
					02.11.2016				
					02.11.2016				
Проверен					02.11.2016	Служба			
Юрид.					02.11.2016				
						Измер	17	Магнитофон	
								1:10	
						Измер			