

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле- мен- та	№ де- та- ли	Кот-зо шт.	Сечение	Длина мм	Вес, кг		Эле- мен- та	Марка стали	Примечание
					Одной детали	Всех шт.			
PP1-2	5	1	130x52	1926	70.7	70.7		C245	
	7	1	L100x63x8	150	1.5	1.5		C245	
	105	2	- 70x12	280	1.8	3.7		C245	
	109	1	- 120x12	250	2.8	2.8		C245	на монтаже
	111	1	- 150x20	320	7.5	7.5		C245	
	112	1	- 150x20	566	13.3	13.3		C245	
	113	1	- 300x20	793	37.4	37.4		C245	
			Вес сварных швов	1%		1.4			
							138.3		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен- та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
ПП-2	2	138,3	276,5
Общий вес		276,5	

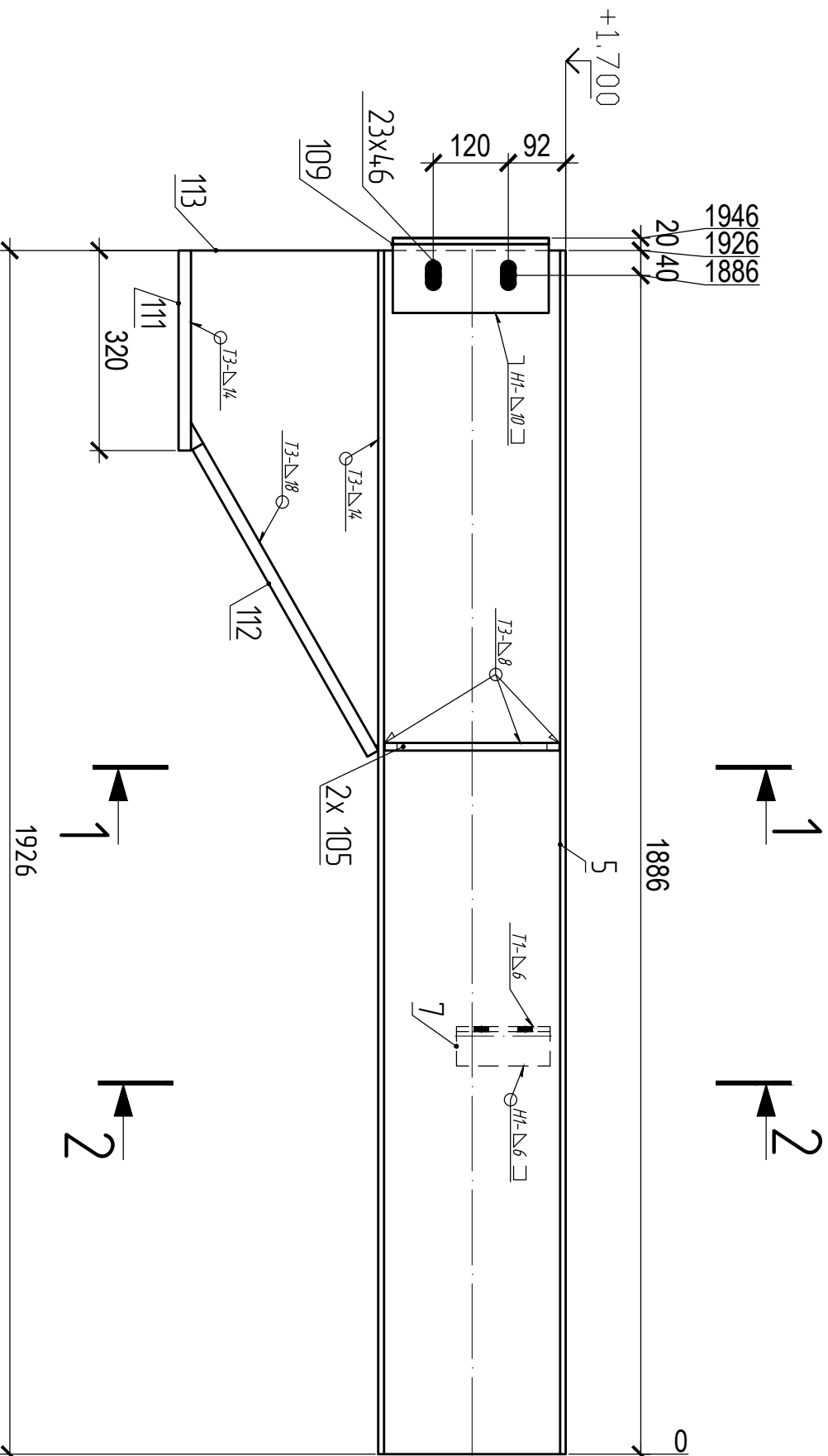
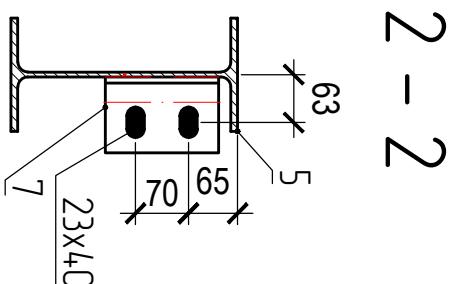
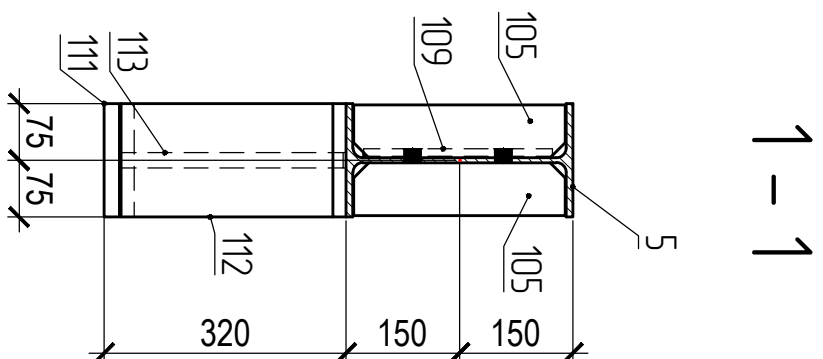
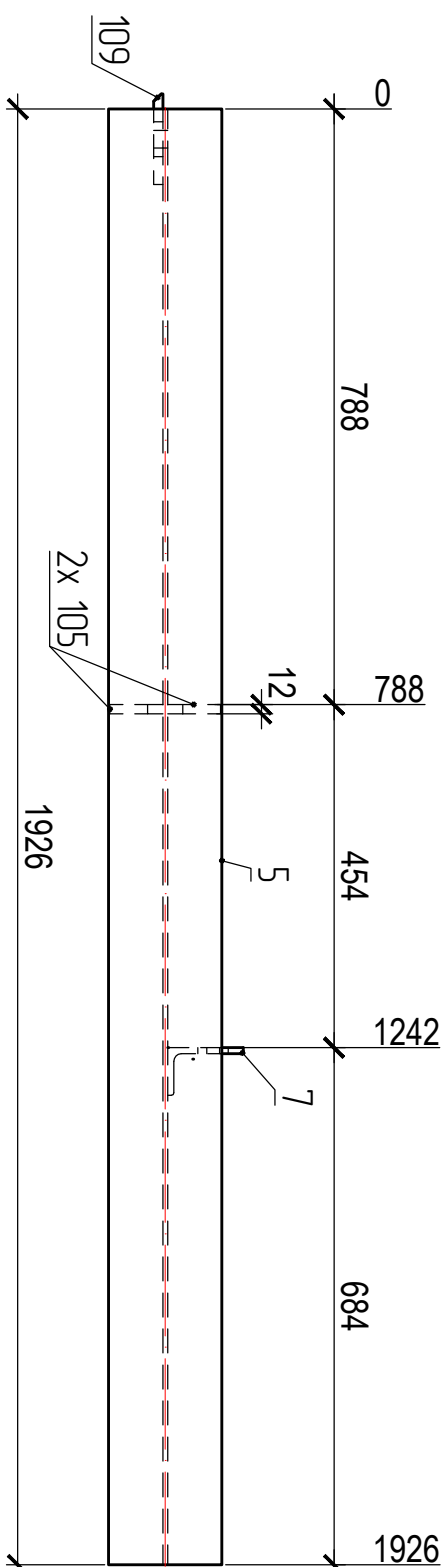
Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

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 14771-7-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.

3650-02.2-KM4

[illegible]

Mapka PP1-2 (2 шт.)



ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
13052	141.4	C245	
L100x63x8	3	C245	
t 12	13	C245	
t 20	116.4	C245	
На сварные швы:		2.7	
Итого:	276.5		

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