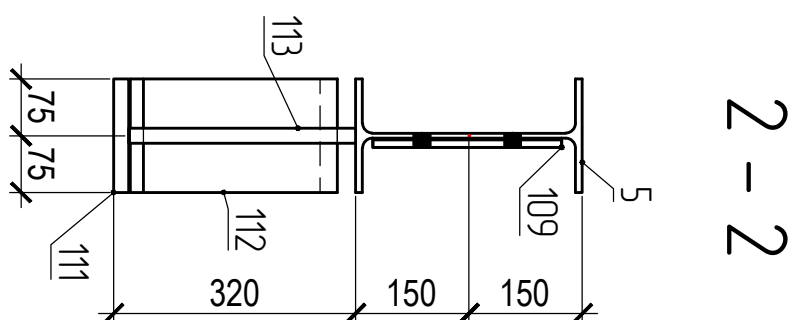
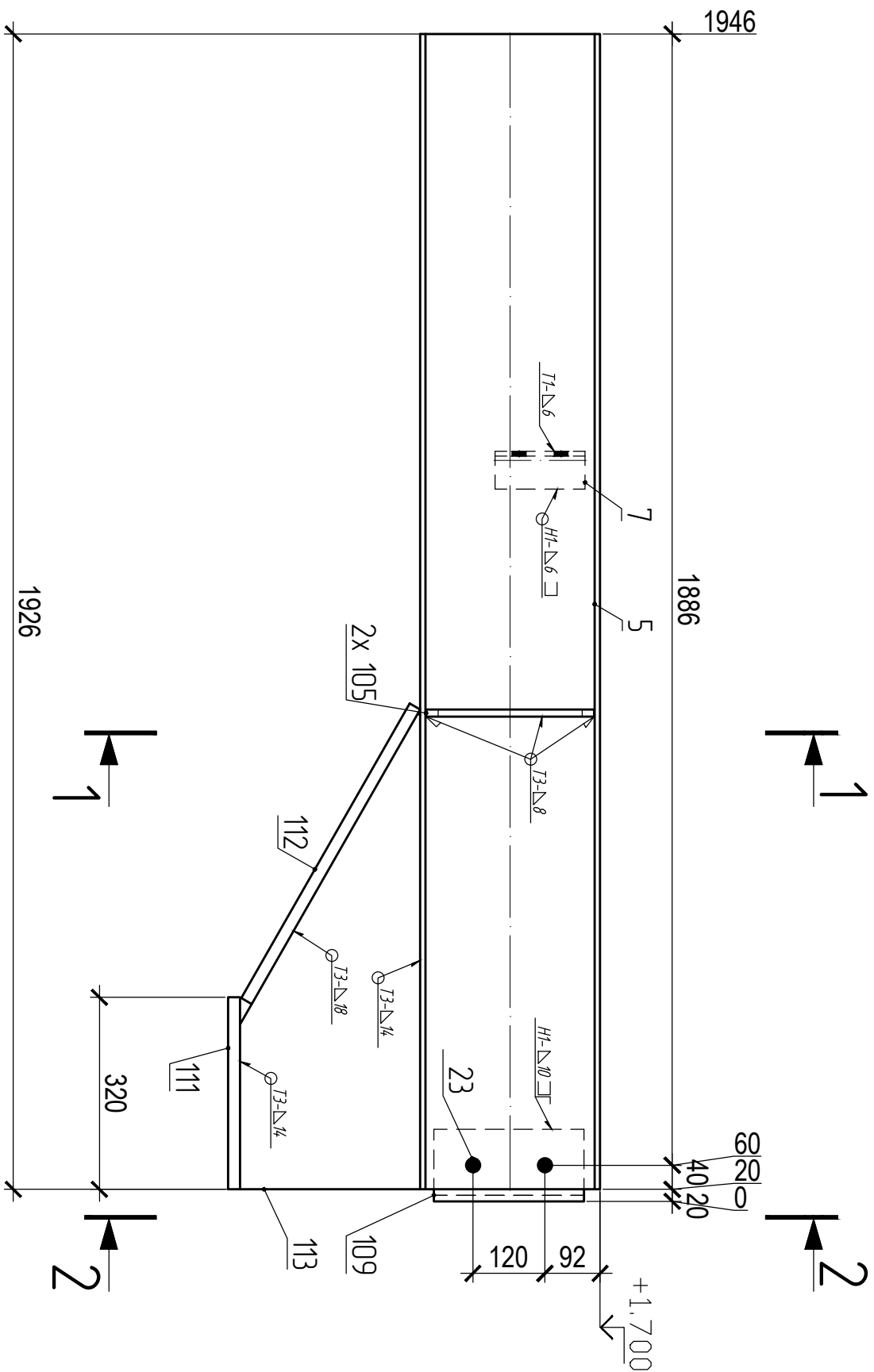
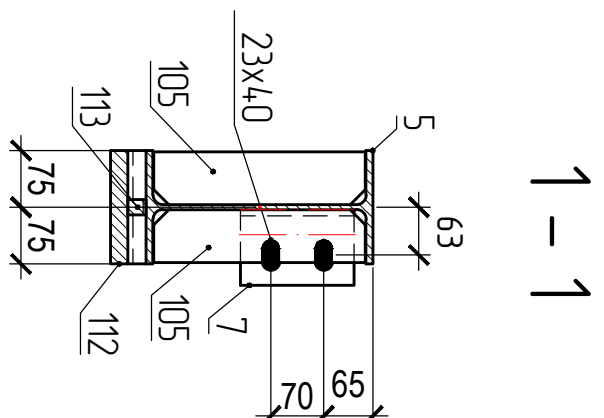
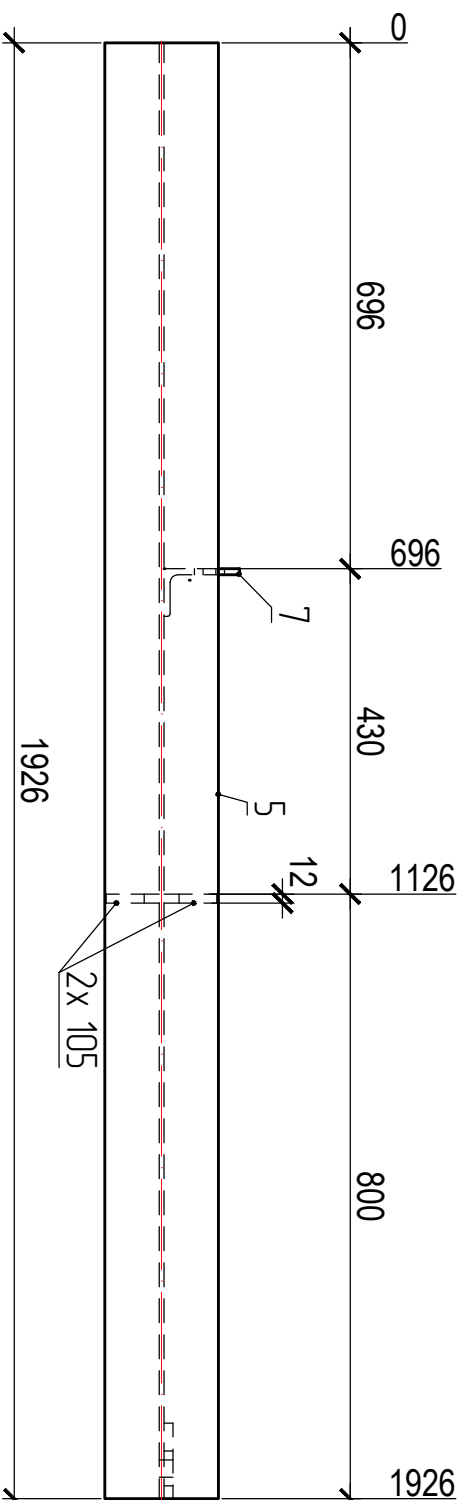


Карта РР1-3 (2 шт.)



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			

[illegible]

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

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

8. ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные"
9. СПб53-101-98 " Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций"
10. СНиП 3.03.01.87 " Несущие и ограждающие конструкции"
11. СНиП II-23 81 " Стальные конструкций"
12. Катет сварных соединений принять равным толщине более тонкого из свариваемых элементов..
13. Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
14. Все металлоконструкции окрасить:
15. - нанесение грунтовок Гф-021 - 1 слой (40мкм) заводом-изготовителем;
16. - нанесение покрывного материала Армокот F100(100мкм)- 2слоя.
17. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03. нормы по ВИК (100%) СПб53-101-98 .
18. Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-77 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
19. Монтажные сварные соединения выполнять ручной сваркой по ГОСТ 5264-80* ,
20. ГОСТ 11534-75* электродами Э46А - для стали С245, С255,
21. электродами Э50А - для стали С345-3.
22. Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.
23. Символ "стрелка" указывает положение марки в пространстве, на схеме.
24. Применение болтов и гаек без маркировки завода изготовителя не допускается.

3650-02.2-KM4

[illegible]