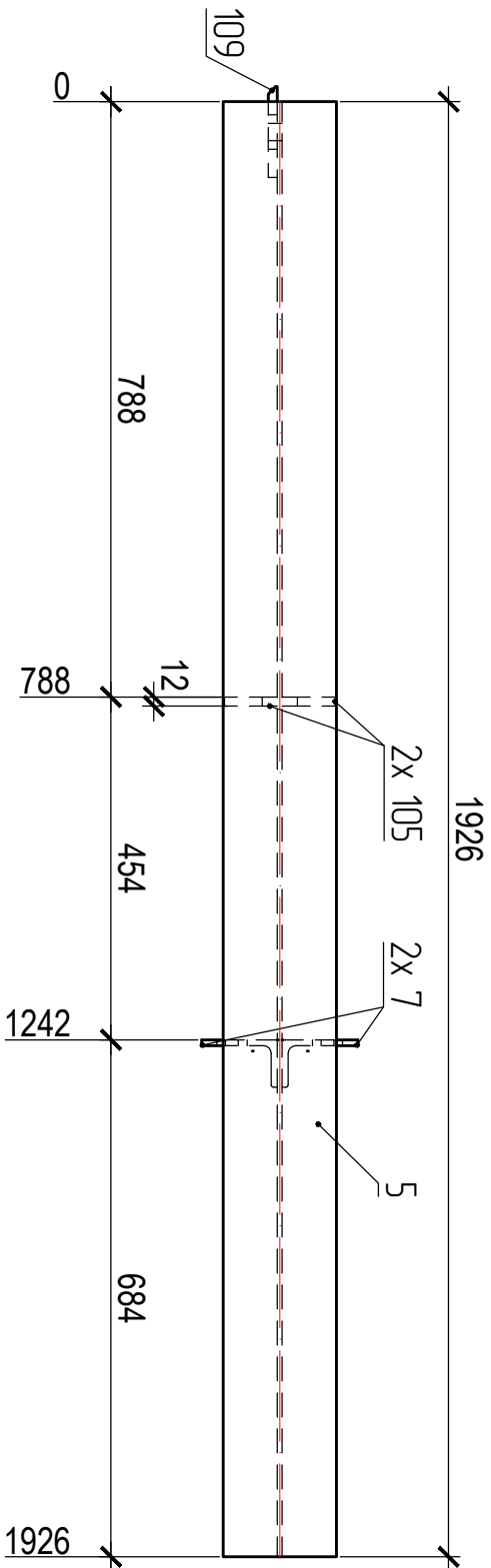
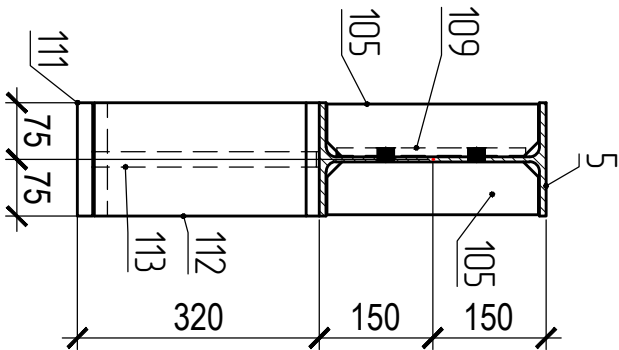


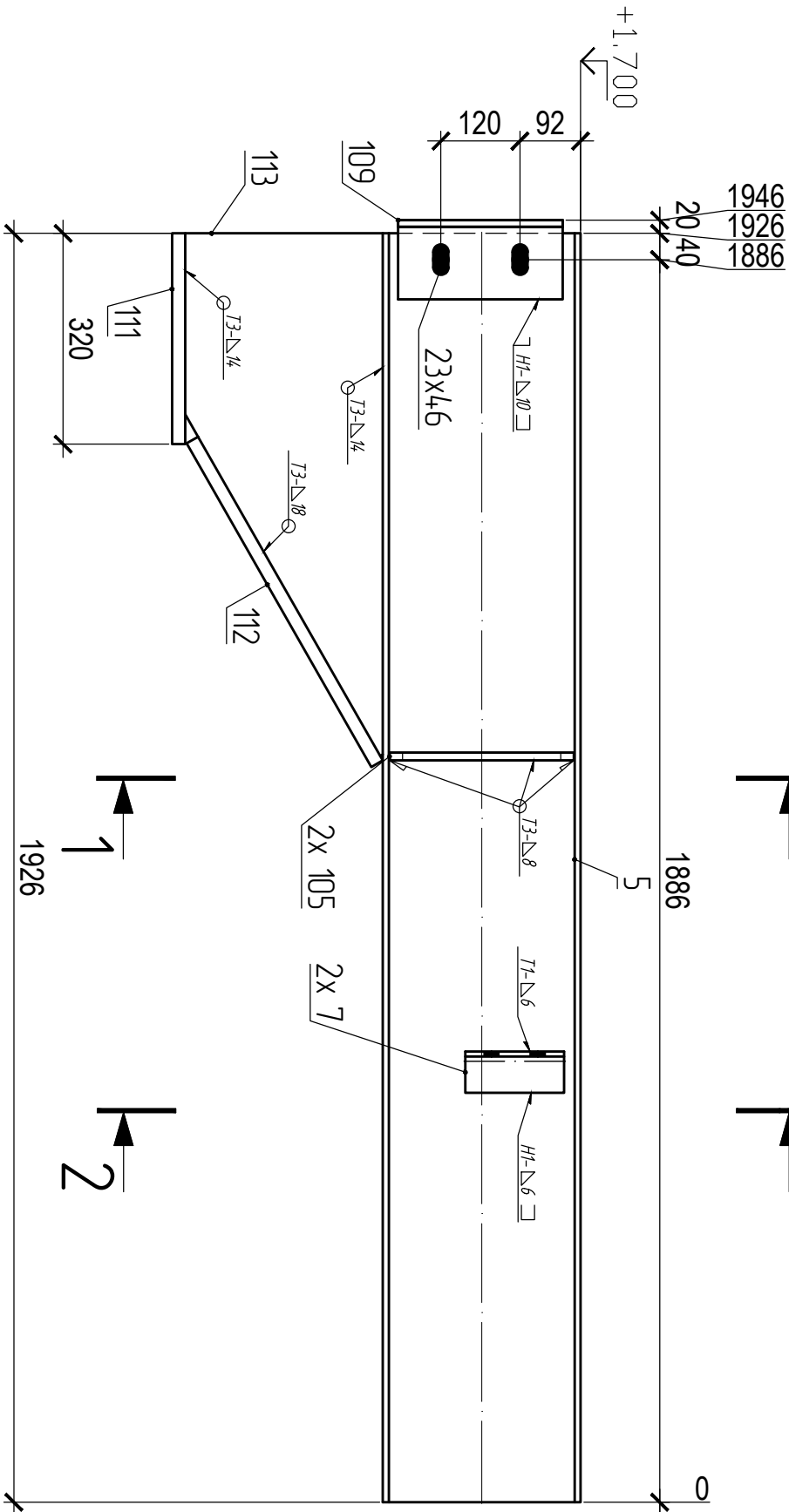
Марка РР1-4 (2 шт.)



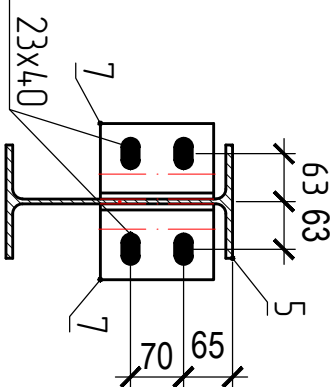
1 - 1



1 2



2 - 2



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.	Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка	Примечание
					Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та		
РР1-4	5 1		13052	1926	70.7	70.7		С245	
	7 2		L100x63x8	150	1.5	3		С245	
	105 2		- 70x12	280	1.8	3.7		С245	
	109 1		- 120x12	250	2.8	2.8		С245	на монтаже
	111 1		- 150x20	320	7.5	7.5		С245	
	112 1		- 150x20	566	13.3	13.3		С245	
	113 1		- 300x20	793	37.4	37.4		С245	
Вес сварных швов 1 %					1.4		139.8		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
РР1-4	2	139.8	279.5
Общий вес		279.5	

- 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 грунтовок ГФ-021 - 1 слой (40мкм) заводом-изготовителем;
 - нанесение покрытия материала Армокот Г-100(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.

3650-02.2-КМ4

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Изм.	Кол-во	Лист	Издк.	Подпись	Дата	Рисунок РР1-4			
Утвердил					02.11.2016				
					02.11.2016				
Проверил					02.11.2016				
Констр.					02.11.2016				
						Лист 20		Листов	

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