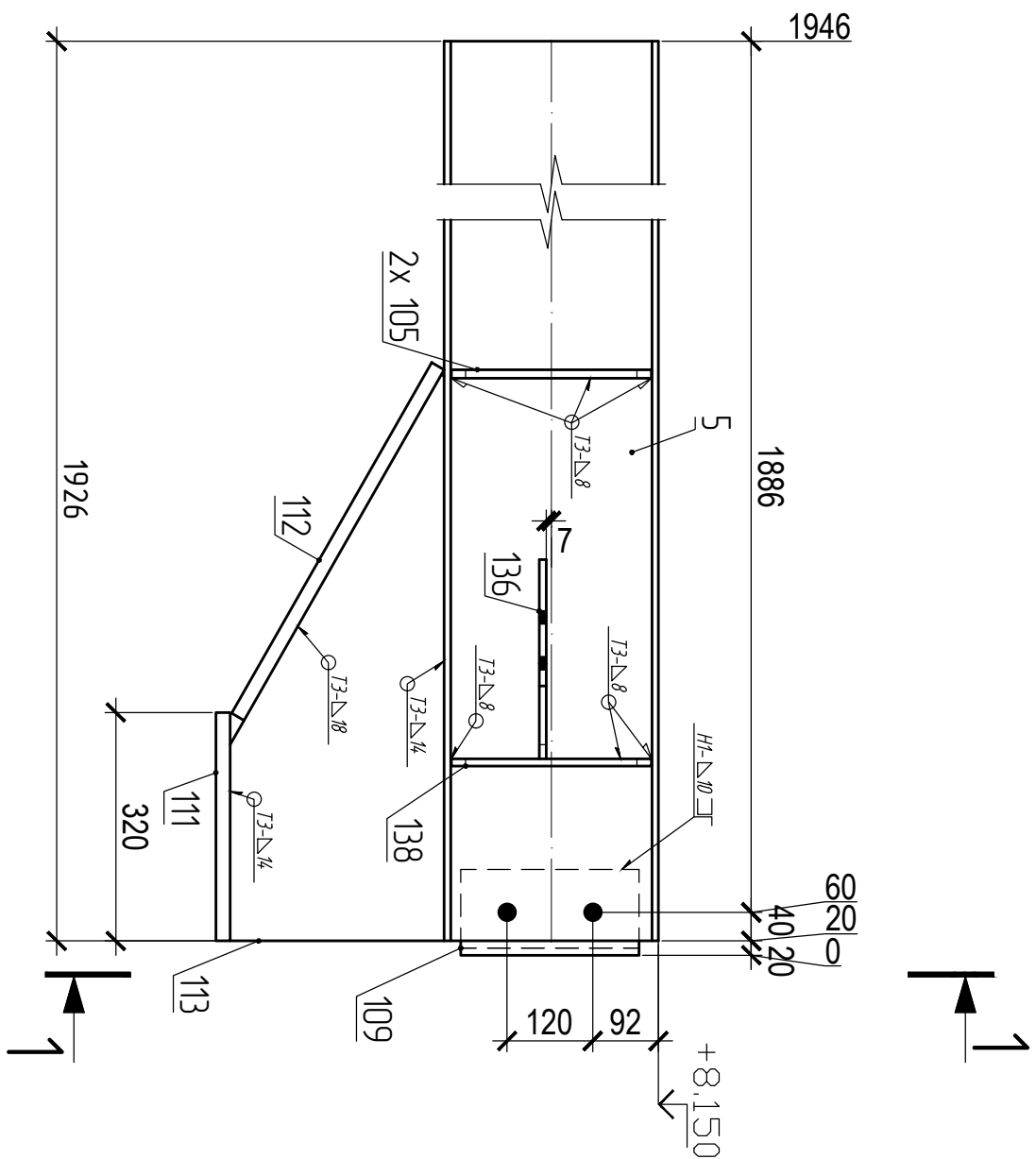
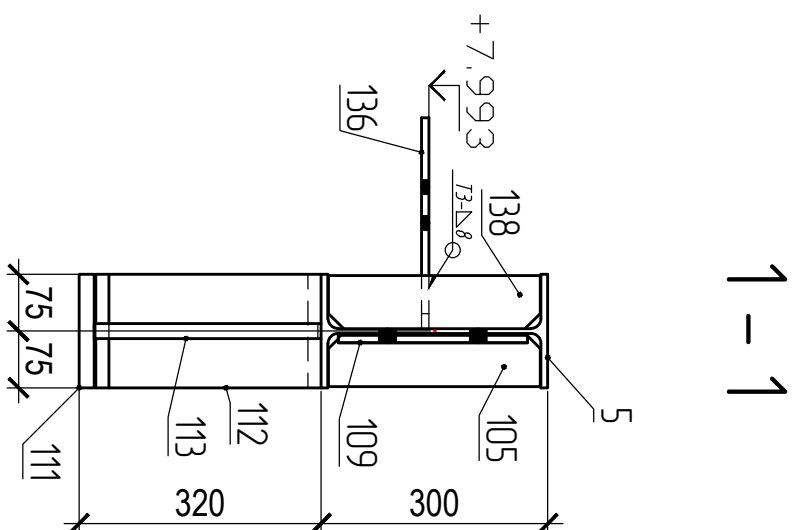
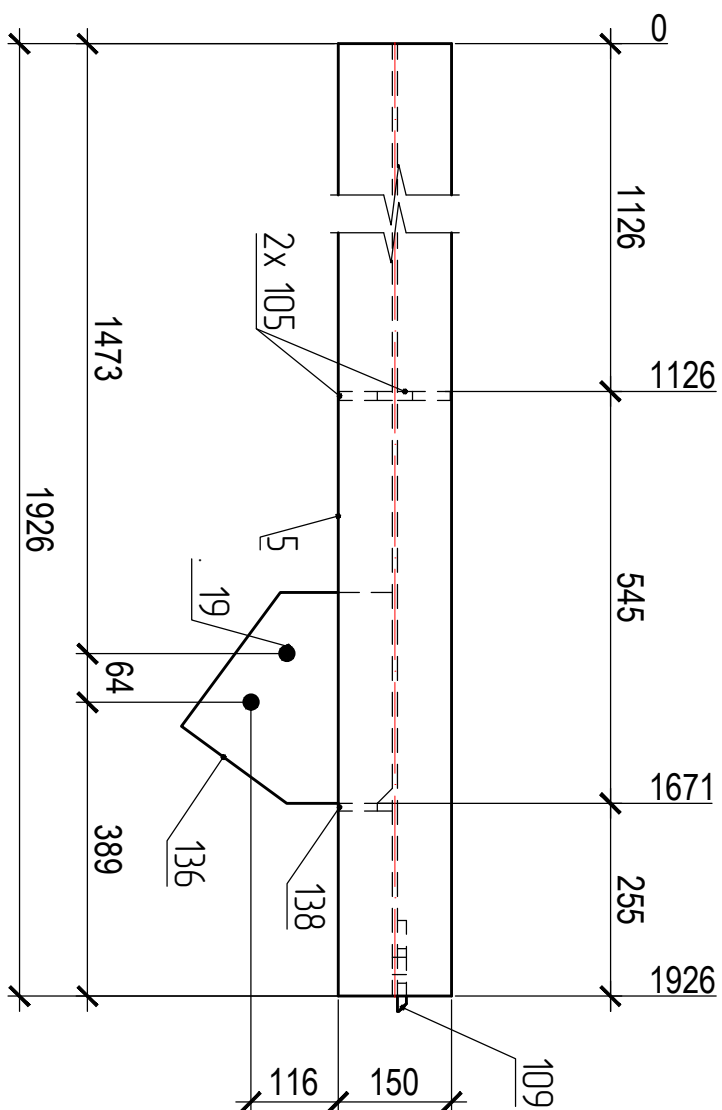


Mapka PP1-10 (1 шт.)



ВЫБОРКА МЕТАЛЛА				
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание	
I3052	70.7	C245		
t 10	7.7	C245		
t 12	6.5	C245		
t 20	58.2	C245		
На сварные швы:		1.4		
Итого:	144.5			

[illegible]

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен- та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
РР1-10	1	144,5	144,5
Общий вес		144,5	

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"

3. Катет сварных соединений принять равным толщине более тонкого из свариваемых элементов..

- Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1mm.
- Все металлоконструкции окрасить:

- нанесение грунтовки ГФ-021 - 1 слой (40мкм) заводом-изготовителем;

- нанесение покрывного материала Армокот F100 (100мкм) - 2 слоя.

6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормь по ВИК (100%) СП53-101-98 .

7. Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-75 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-KM4

[illegible]