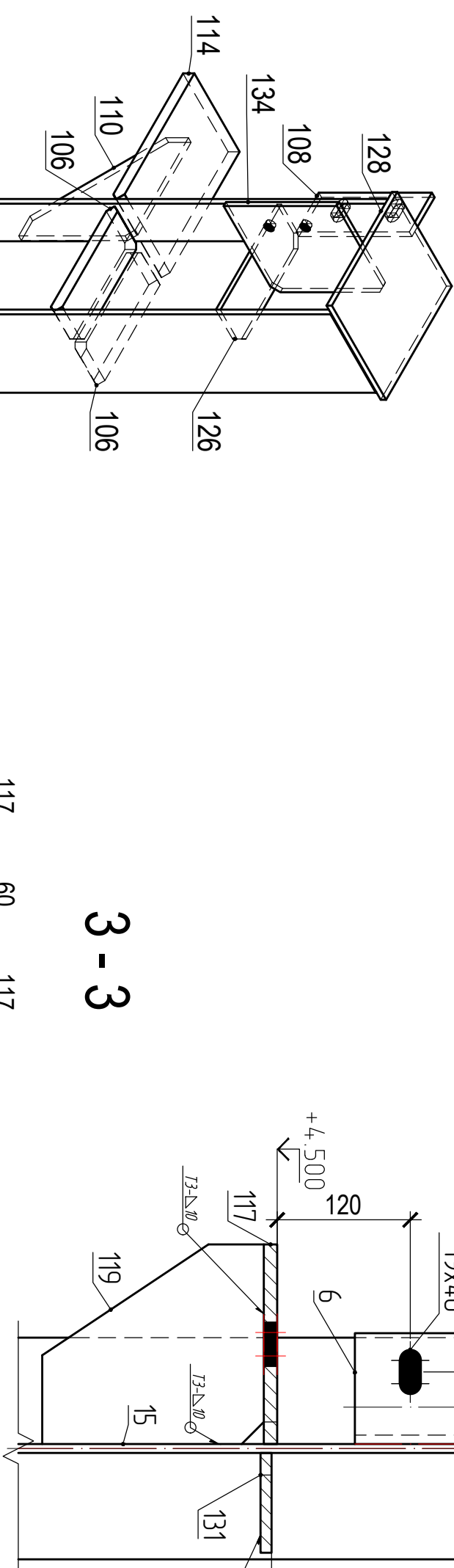
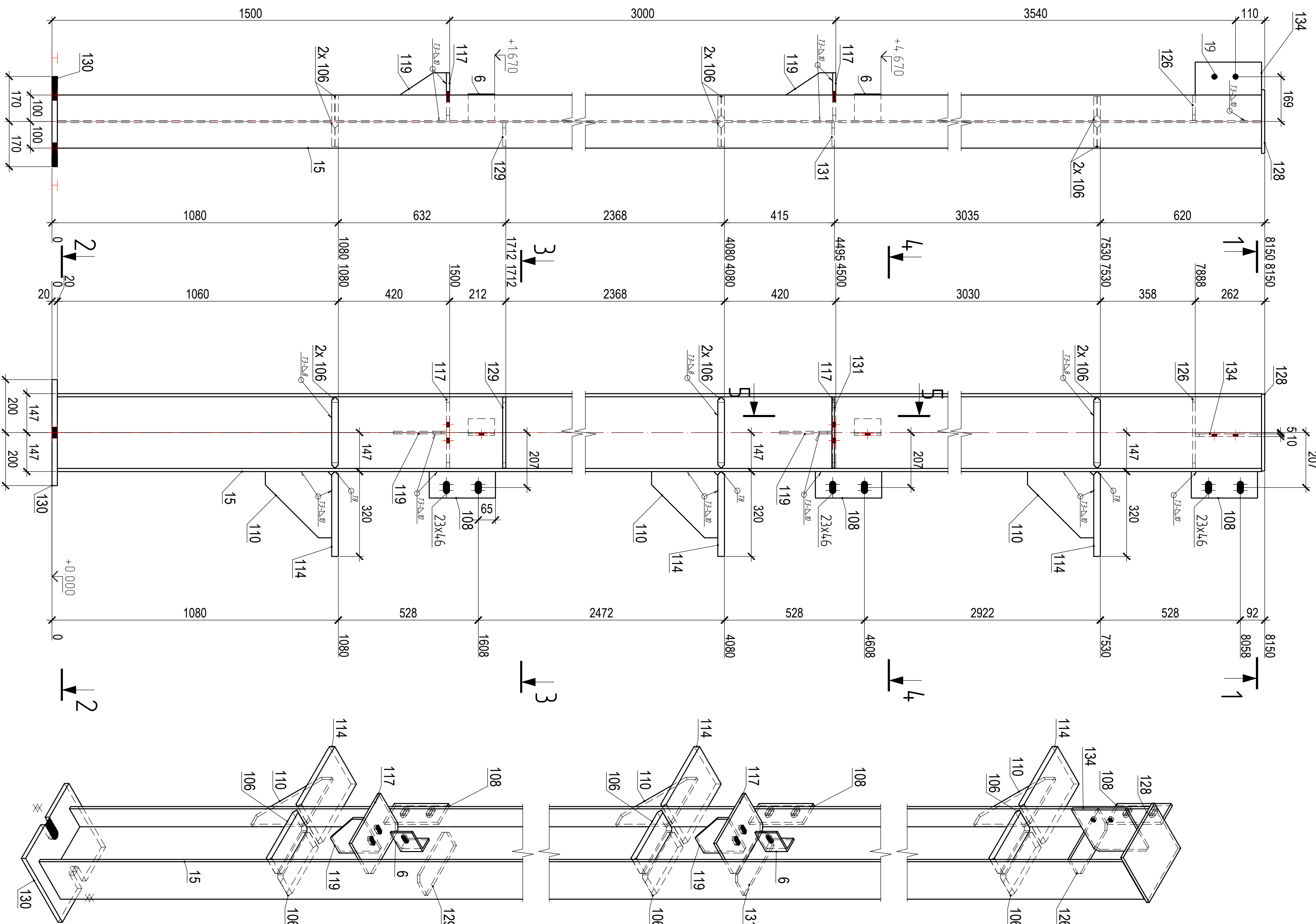
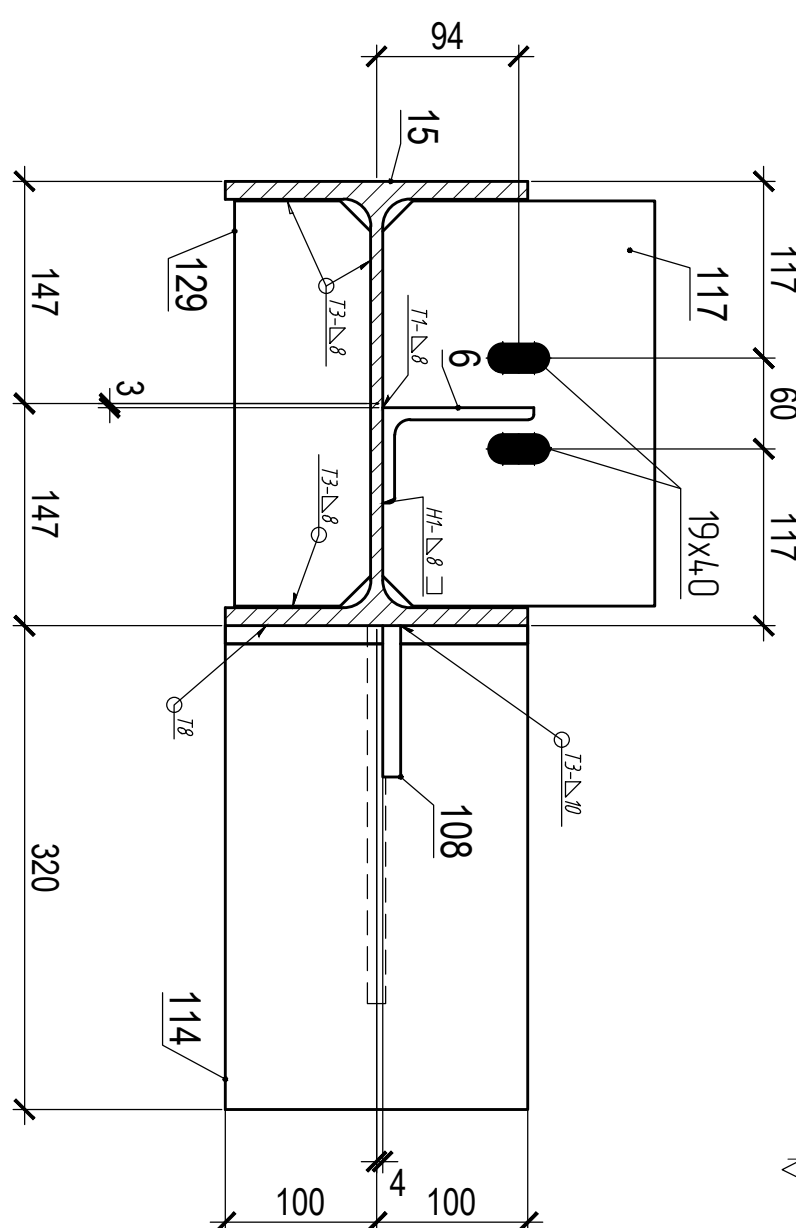


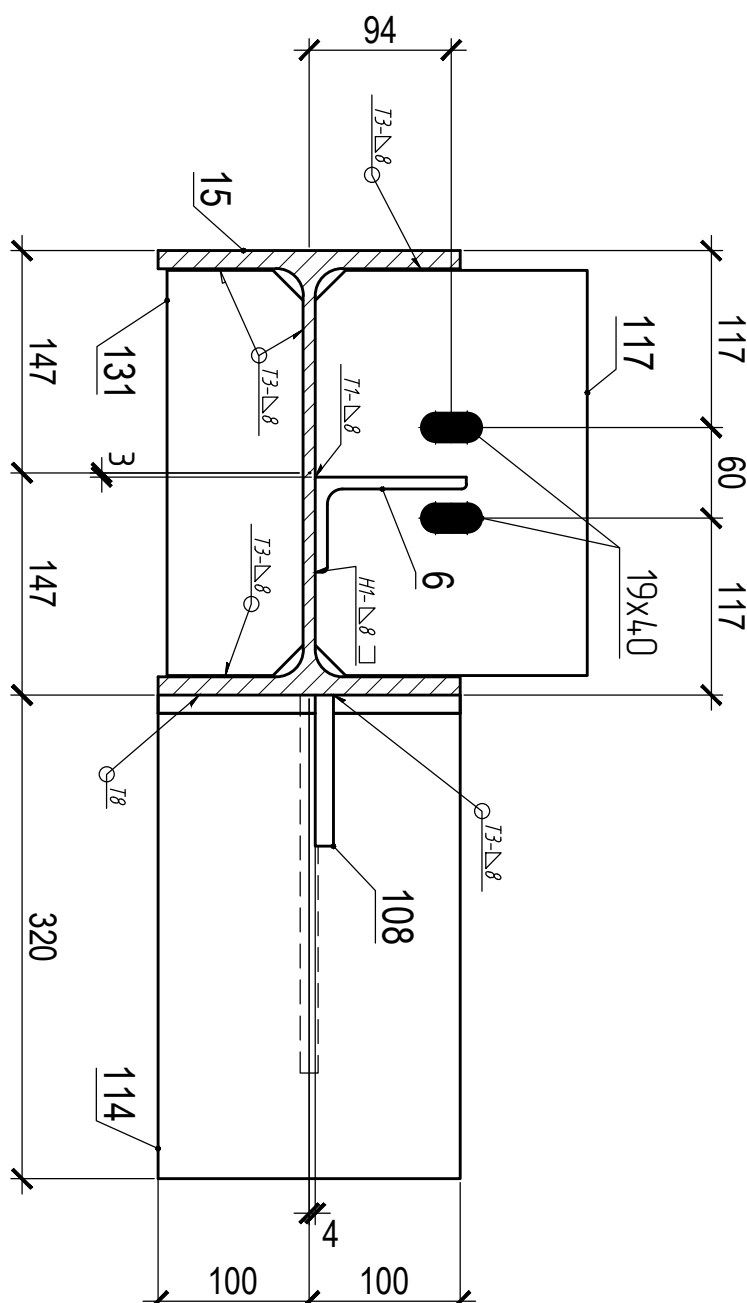
Карта К1-6 (1 шт.)



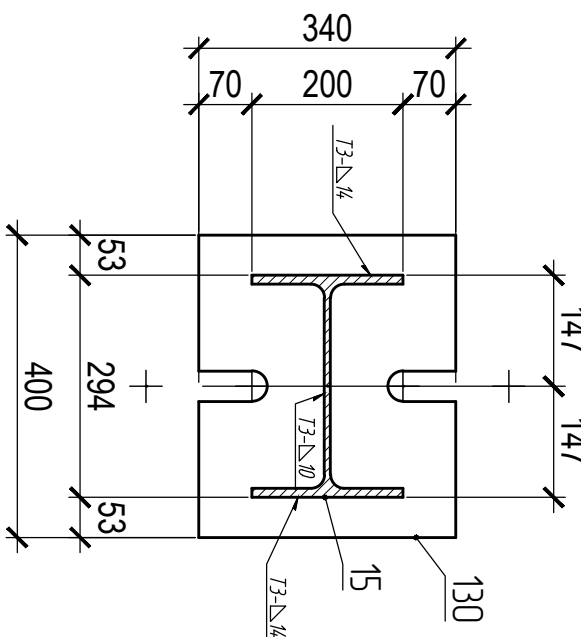
5 - 5



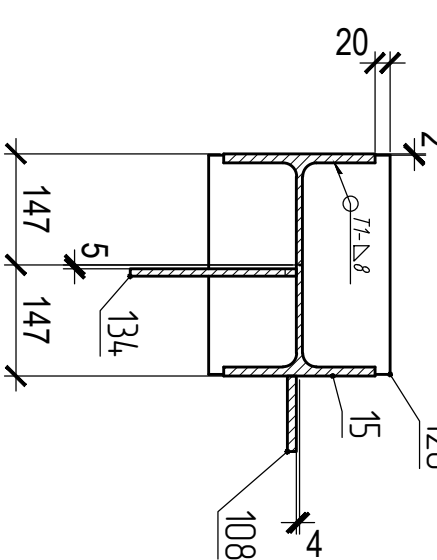
4-4



2-2

[illegible]

—
—
—



ТРЕБУЕТСЯ ИЗ ОТОВИТЬ				
Марка элемен- та	Кон-во шт.	Вес, кгс	Одного элемент	всех
К16-6	1	63,3	63,3	
Общий вес		63,3		

- Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
 - ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные стропильные"
 - СПБ3-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций"
 - СНиП 3.03.01.87 "Неутепленные ограждающие конструкции"
 - СНиП II-23.81 "Стальные конструкции"
- Катет сварных соединений принять равным толщине более тонкого из свариваемых элементов.
4. Острые кромки деталей и отверстий пригнупить по R=1mm.
5. Все металлоконструкции окрасить:
 - нанесение грунтовок ГФ-021 - 1 слой (40мм) заводом-изготовителем;
 - нанесение порошкового материала Аристок F100U100мм)- 2слоя.
6. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 30.06.03, нормы по ВЛК (100%) СПБ3-101-98 .
7. Завершено сварку производить поу автоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-77 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
- Монтажные сварные соединения выполнять ручной сваркой по ГОСТ 5264-80*, ГОСТ 11534-75 электродом З46А - для стали С245, С255, электродом З50А - 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]

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