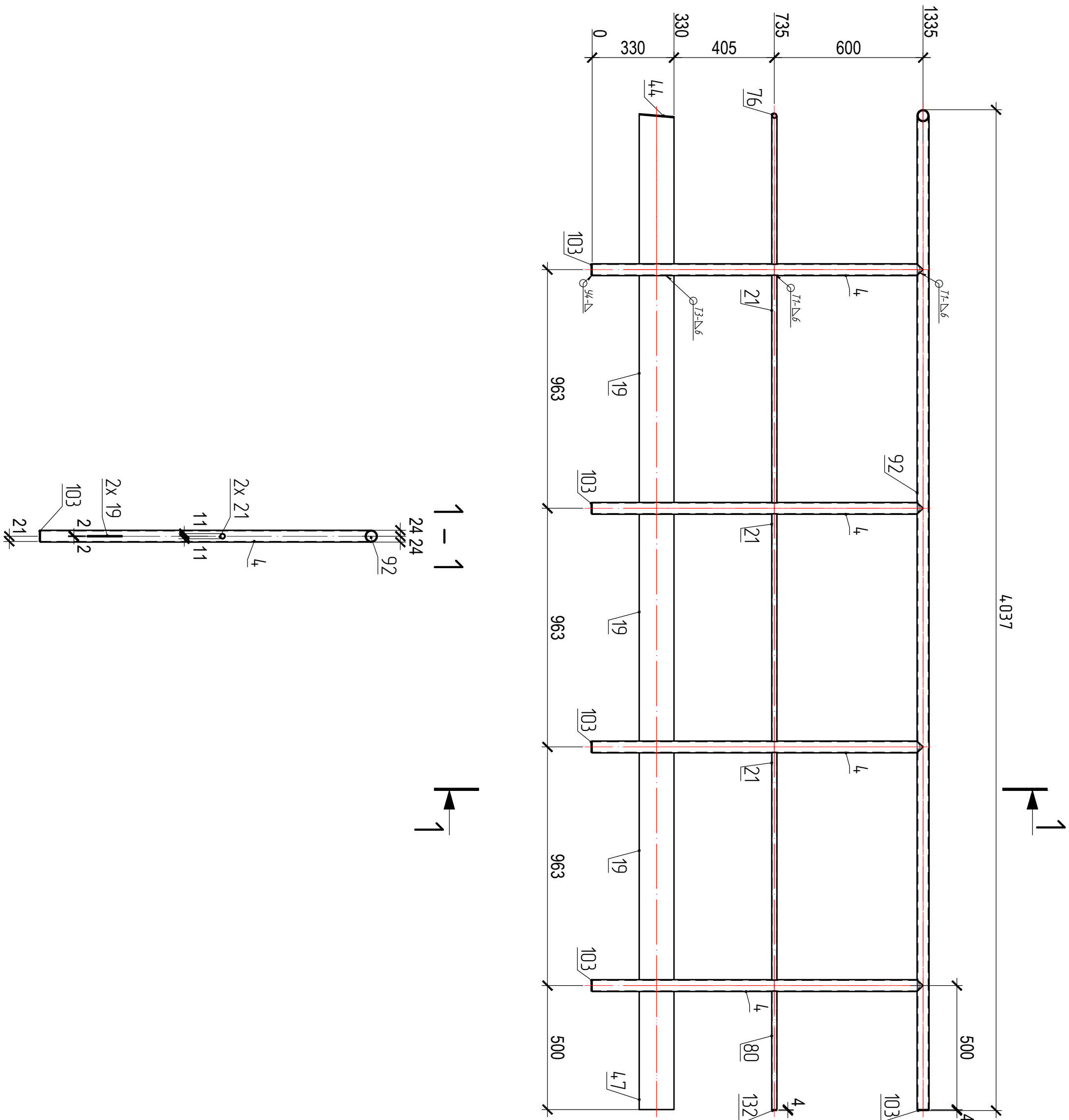


ОЗРАЖДЕНЕ ОТ П1-2 (1 шп.)



ВЫБОРКА МЕТАЛЛА				
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание	
t 4	0.3	C245		
t140x4	16.8	C245		
Tr ø 21,3x2	3.7	20		
Tr ø 48x3.5	36	20		
На сварные швы:	0.6			
Итого:	57.3			

СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле- мен- та	№ де- та- ли	Кол-во шт.	Сечение	Длина мм	Вес, кг			Эле- мен- та	Марка	Примечание
					Одной детали	Всех шт.				
ОГП11-2	4	4	Грш 48х35	1335	5.1	20.5		20		
	19	3	Г140х4	915	4	12.1		С245		
	21	3	Грш 213х2	920	0.9	2.6		20		
	44	1	Г140х4	605	2.7	2.7		С245		
	47	1	Г140х4	476	2.1	2.1		С245		
	76	1	Грш 213х2	611	0.6	0.6		20		
	80	1	Грш 213х2	479	0.5	0.5		20		
	92	1	Грш 48х35	4033	15.5	15.5		20		
	103	5	- 423х4	42	0.1	0.3		С245		
	132	1	- 173х4	17	0	0		С245		
			Вес сварных швов	1%		0.6		57.3		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен- та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		ОДНОГО элемента	всех
ОПТ-2	1	57.3	57.3
Общий вес		57.3	

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

1. ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные"
2. СП53-101-98 " Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций"
3. СНиП 3.03.01.87 " Несущие ограждающие конструкции"
4. СНиП II-23 81 " Стальные конструкции"
5. Катет сварных соединений принять равным толщине более тонкого из свариваемых элементов..
6. Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
7. Все металлоконструкции окрасить:
 - нанесение грунтовки Гф-021 - 1 слой (40мкм) заводом-изготовителем;
 - нанесение покрывного материала Армокот F-100(100мкм)- 2слоя.
8. Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВИК (100%) СП53-101-98 .
9. Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-77 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
10. Монтажные сварные соединения выполнять ручной сваркой по ГОСТ 5264-80* , ГОСТ 11534-76* электродами Э46А - для стали С245, С255, электродами Э50А - для стали С345-3.
11. Места монтажных швов не готовить на 80мм.
12. Символ " стрелка " указывает положение марки в пространстве, на схеме.
13. Применение болтов и гаек без маркировки завода изготовителя не допускается.

3650-02.2-KM4

[illegible]