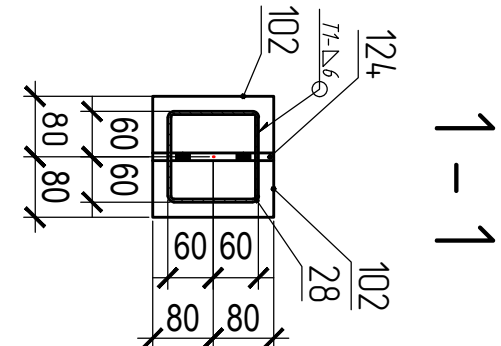
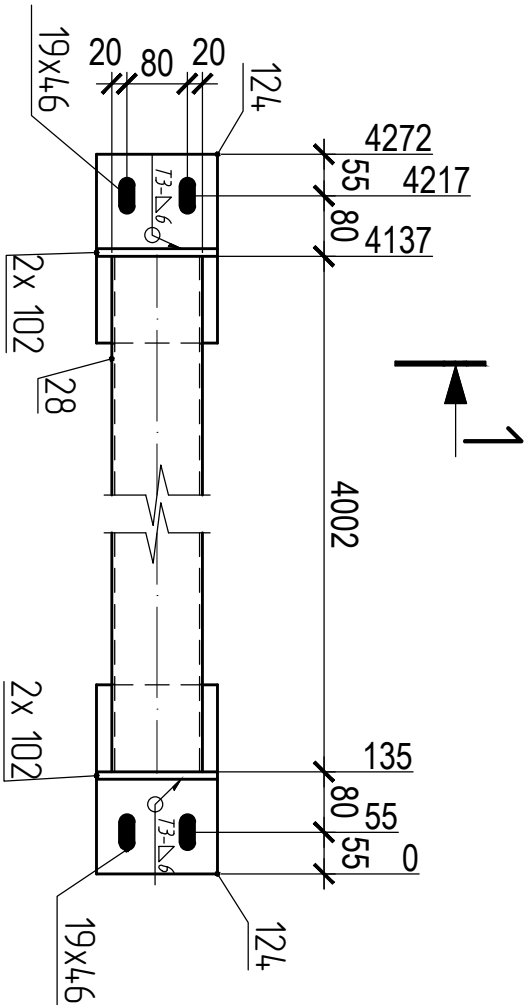
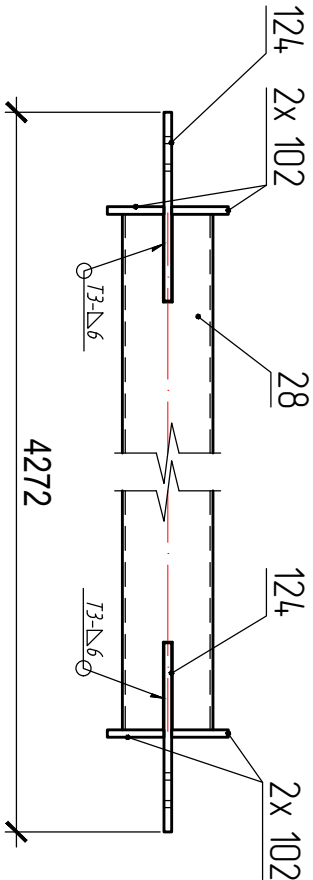


Марка РС1-1 (2 шт.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ						
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Марка
		т	н			
РС1-1	28	1		Гн. 120х4	4002	57
	102	4		- 75х10	160	0.9
	124	2		- 160х10	250	3.1
Вес сварных швов					1%	0.7
						67.7

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ			
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кгс	
		одного элемента	всех
РС1-1	2	67.7	135.5
Общий вес		135.5	

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 грунтовки ГФ-021 - 1 слой (40мкм) заводом-изготовителем;
- нанесение покрывного материала Армокот F100(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.

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

3650-02.2-КМ4						
Изм.	Кол.уч	Лист	Млэк	Подпись	Дата	Распорка РС1-1
Утвердил					03.11.2016	
					03.11.2016	
					03.11.2016	
					03.11.2016	
Проверил					03.11.2016	Лист 41
Констр.					03.11.2016	
Итого:						Листов
Итого:						

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
t 10	20.1	С245	
Гн. 120х4	114.1	С255	
На сварные швы:		1.3	
Итого:		135.5	