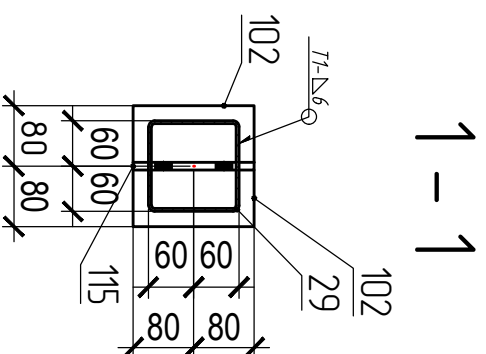
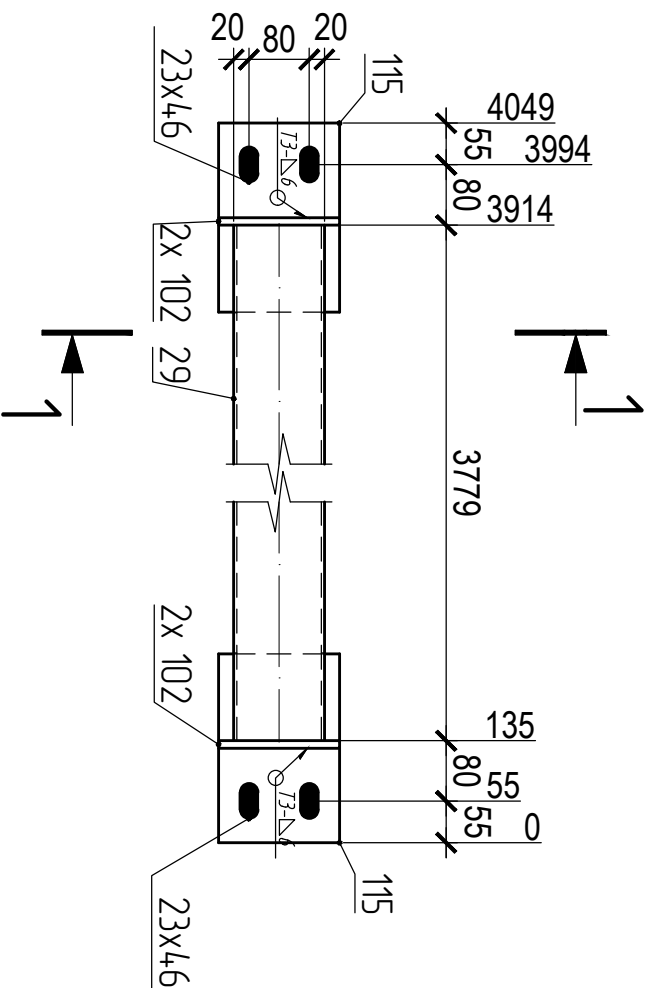
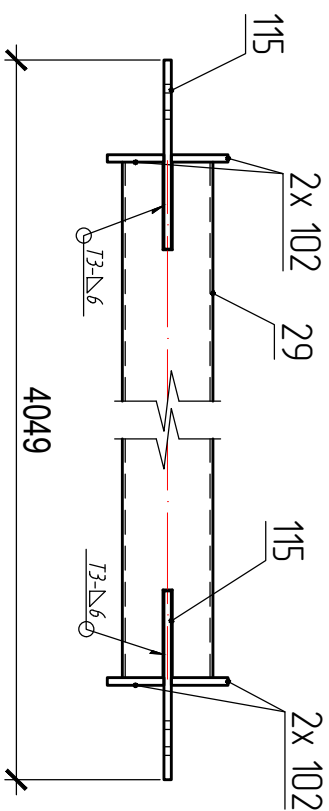


Карта PC1-2 (2 шт.)



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"
- Катет сварных соединений принять равным толщине более тонкого из свариваемых элементов..
- Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
- Все металлоконструкции окрасить:
 - нанесение грунтовок ГФ-021 - 1 слой (40мкм) заводом-изготовителем;
 - нанесение покрывного материала Армокот F100(100мкм)- 2слоя.
- Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВИК (100%) СП53-101-98 .
- Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14154-75* 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.
- Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.
- Символ "стрелка " указывает положение марки в пространстве , на схеме.
- Применение болтов и гаек без маркировки завода изготовителя не допускается.

СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг		Эле-мен-та	Марка	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.			
РС1-2	29	1		Гн. 120х4	3779	53.9	53.9		С255	
	102	4		- 75х10	160	0.9	3.8		С245	
	115	2		- 160х10	250	3.1	6.3		С245	

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ				
Марка элемент- та	Кол-во шт.	Вес, кгс		Общий вес
		одного элемента	всех	
РС1-2	2	64.5	129.1	129.1

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
t 10	20.1	C245	
Гн. 120x4	107.7	C255	
На сварные швы:		1.3	
Итого:	129.1		

[illegible]