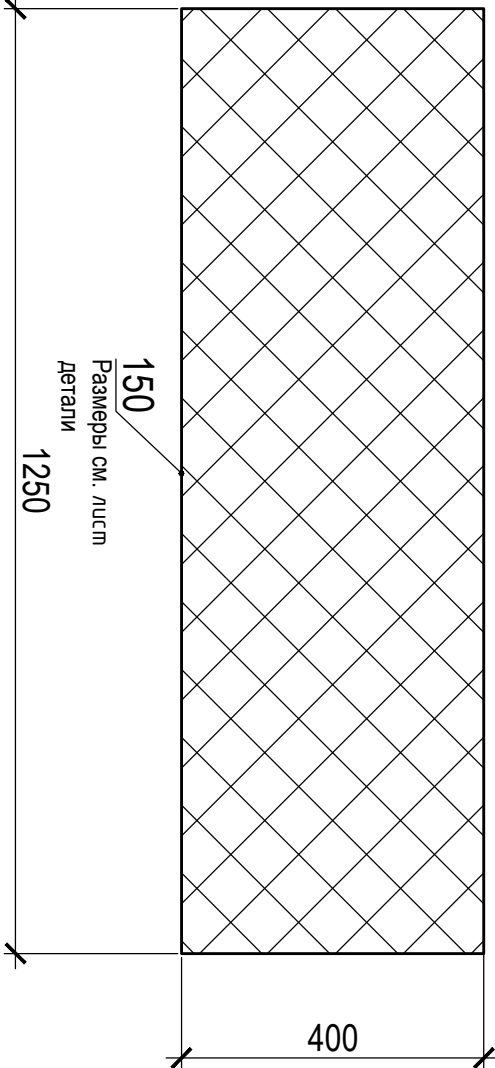


Марка Н1-1 (1 шп.)



- 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.

СПЕЦИФИКАЦИЯ						
Марка эле-мен-та	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Примечание
		Т	Н			
Н1-1	150	1		Ромб 5 - 1250х400	1250	20.9
						20.9
Вес сварных швов				1 %	0.2	21.1

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ				
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кгс		
		Одного элемента		всех
Н1-1	1	21.1	21.1	21.1
Общий вес		21.1		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
Настил 5	20.9	С235	
На сварные швы:		0.2	
Итого:	21.1		

3650-02.2-КМ4									
						Настил 1			
Изм.	Кол.уч	Лист	Млэк	Подпись	Дата	Н1-1			
Утвердил					03.11.2016				
					03.11.2016	Н1-1			
					03.11.2016				
Проверил					03.11.2016	Н1-1			
Констр.					03.11.2016				
						Стация	Масса	Масштаб	
								1:10	
						Лист 55	Листов		