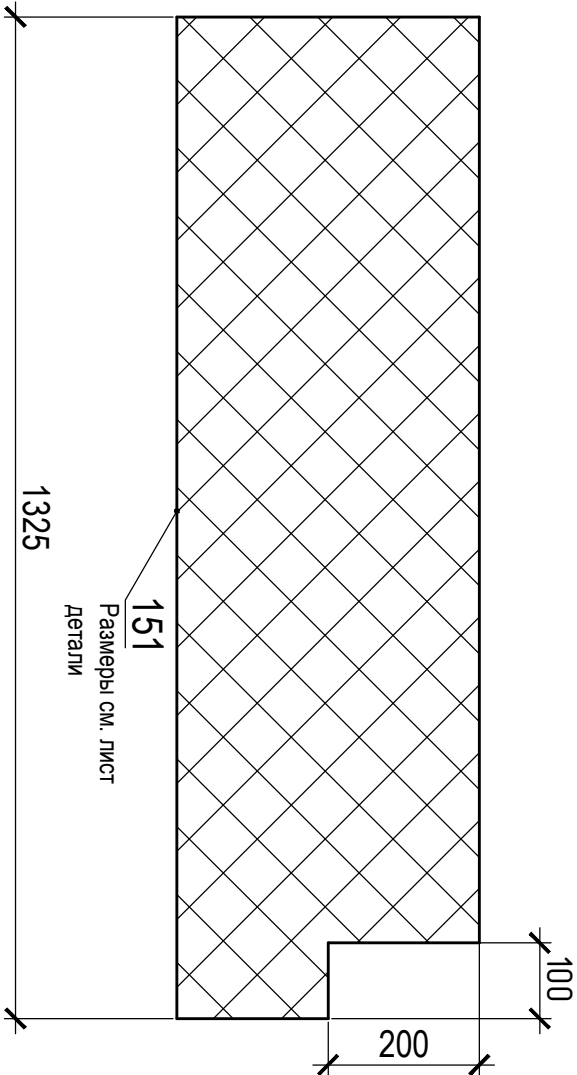


Марка Н1-2 (1 шт.)



| СПЕЦИФИКАЦИЯ        |           |            |   |                   |          |              |          |           |             |            |
|---------------------|-----------|------------|---|-------------------|----------|--------------|----------|-----------|-------------|------------|
| Марка эле-мента     | № де-тали | Кол-во шт. |   | Сечение           | Длина мм | Вес, кг      |          |           | Марка стали | Примечание |
|                     |           | т          | н |                   |          | Одной детали | Всех шт. | Эле-мента |             |            |
| Н1-2                | 151       | 1          |   | Ромб 5 - 1325x400 | 1325     | 22.2         | 22.2     |           | С235        |            |
|                     |           |            |   |                   |          |              |          |           |             |            |
|                     |           |            |   |                   |          |              |          |           |             |            |
| Вес сварных швов 1% |           |            |   |                   |          | 0.2          | 22.4     |           |             |            |

| ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ |            |                 |      |      |
|----------------------|------------|-----------------|------|------|
| Марка элемен-та      | Кол-во шт. | Вес, кгс        |      |      |
|                      |            | одного элемента |      | всех |
| Н1-2                 | 1          | 22.4            | 22.4 | 22.4 |
| Общий вес            |            | 22.4            |      |      |

| ВЫБОРКА МЕТАЛЛА |          |             |            |
|-----------------|----------|-------------|------------|
| Профиль         | Вес (кг) | Марка стали | Примечание |
| Настил 5        | 22.2     | С235        |            |
| На сварные швы: |          | 0.2         |            |
| Итого:          | 22.4     |             |            |

- Взам. инв. N

Подпись и дата

Инв. N подл.
4.

Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.
5.

Все металлоконструкции окрасить: >>>>
6.

- нанесение грунтовки ГФ-021 - 1 слой (40мкм) заводом-изготовителем;
7.

- нанесение покрывного материала Армокот F100(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 14771-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70
10.

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.
11.

Места монтажных швов не грунтовать 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-КМ4 |        |      |      |         |            |                  |  |  |  |
|               |        |      |      |         |            | Настил 1<br>Н1-2 |  |  |  |
|               |        |      |      |         |            |                  |  |  |  |
|               |        |      |      |         |            |                  |  |  |  |
|               |        |      |      |         |            |                  |  |  |  |
|               |        |      |      |         |            |                  |  |  |  |
| Изм.          | Кол.уч | Лист | Млжк | Подпись | Дата       | Настил 1<br>Н1-2 |  |  |  |
| Утвердил      |        |      |      |         | 03.11.2016 |                  |  |  |  |
|               |        |      |      |         | 03.11.2016 |                  |  |  |  |
|               |        |      |      |         | 03.11.2016 |                  |  |  |  |
|               |        |      |      |         | 03.11.2016 |                  |  |  |  |
| Проверил      |        |      |      |         | 03.11.2016 | Лист 56          |  |  |  |
| Констр.       |        |      |      |         | 03.11.2016 |                  |  |  |  |