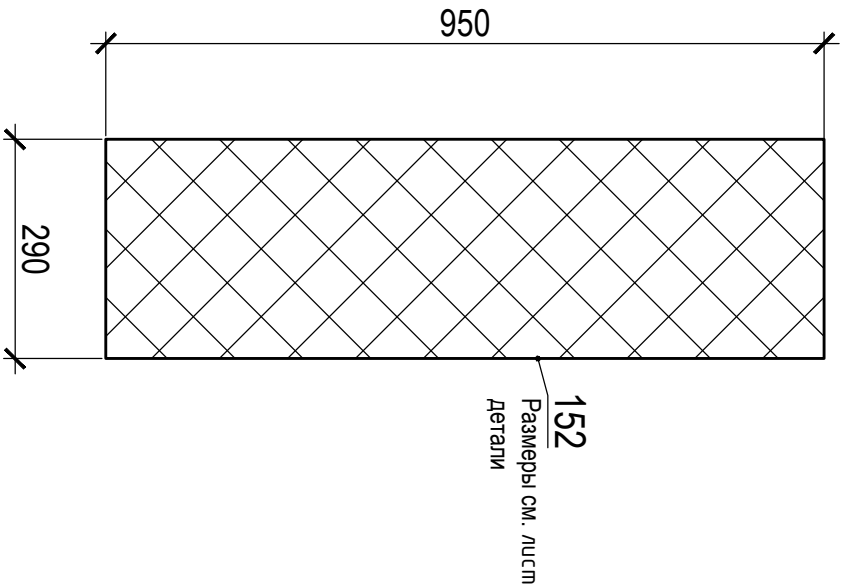


Марка Н1-3 (1 шт.)



- 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"
 - 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	Вес, кг			Марка	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мен-та		
Н1-3	152	1		Ромб 5 – 290х950	290	11.5	11.5	С235		
	Вес сварных швов		1%		0.1	11.6				

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ				
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кгс		
		ОДНОГО элемента		всех
Н1-3	1	11.6	11.6	11.6
Общий вес		11.6		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА				
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание	
Настил 5	11.5	С235		
На сварные швы:		0.1		
Итого:	11.6			

3650-02.2-КМ4									
						Настил 1 Н1-3			
Изм.	Кол.уч	Лист	Млжк	Подпись	Дата				
Утвердил					03.11.2016	Лист 57			
					03.11.2016				
					03.11.2016				
					03.11.2016				
Проверил					03.11.2016	Лист 57			
Констр.					03.11.2016				