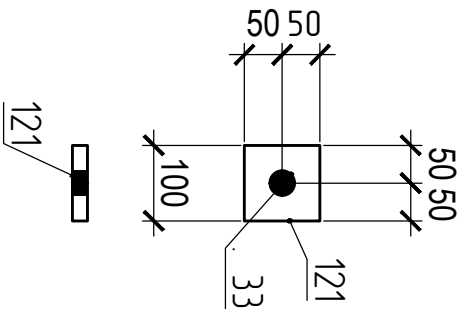


Марка ШБ1-1 (12 шт.)



СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка эле-мента	№ де-та-ли	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вес, кг			Марка	Примечание
		т	н			Одной детали	Всех шт.	Эле-мента		
ШБ1-1	121	1		- 100x20	100	1.6	1.6		C245	
		Вес сварных швов 1%				0		1.6		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ				
Марка элемен-та	Кол-во шт.	Вес, кгс		
		ОДНОГО элемента		всех
ШБ1-1	12	1.6		19
Общий вес		19		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА			
Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
t 20	18.8	C245	
На сварные швы:		0.2	
Итого:	19		

Взам. инв. N	Подпись и дата		Инв. N подл.
1.	Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:		
2.	ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные"		
3.	СП53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций"		
4.	СНИП 3.03.01.87 "Несущие ограждающие конструкции"		
5.	СНИП II-23 81 "Стальные конструкции"		
6.	Катет сварных соединений принять равным толщине более тонкого из свариваемых элементов..		
7.	Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.		
8.	Все металлоконструкции окрасить:		
9.	- нанесение грунтовок ГФ-021 - 1 слой (40мкм) заводом-изготовителем;		
10.	- 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 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.		
	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.		

3650-02.2-КМ4									
						Пластина усиления ШБ1-1			
Изм.	Кол.уч	Лист	Млэк	Подпись	Дата				
Утвердил					03.11.2016				
					03.11.2016				
					03.11.2016				
Проверил					03.11.2016				
Констр.					03.11.2016				
						Лист 59		Листов	