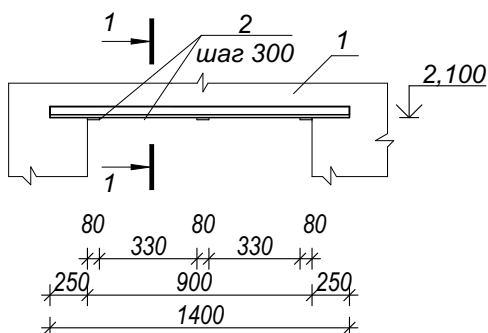


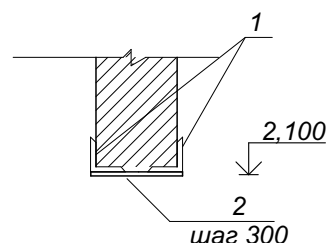
## Спецификация элементов перемычек

поз	обозначение	наименование	кол	Масса, ед, кг	примеч
		Пм-1	6		
1		Уголок 50х50х3 ГОСТ 8509-89 с 245 ГОСТ 27772-88* L=1400	2	6,73	13,46
2		Полоса 80х6 ГОСТ 103-2006 с 245 ГОСТ 27772-88* L=120	3	1,09	3,27

**Пм-2**



**1-1**



### Примечание:

1. Защиту металлических конструкций от коррозии произвести согласно указаниям СНиП 2.03.11-85 (грунтовка ГФ-021).
2. Все металлические элементы оштукатурить по сетке №10 толщиной не менее 30 мм.
3. Сварные соединения металлических элементов производить по ГОСТ 5264-80. Для сварки применять электроды Э42А в соответствии со СНиП 3.03.01-87 "Несущие и ограждающие конструкции". Все электроды по ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75 с покрытием типа "Б" - основным.
4. Длина сварных швов - по всему периметру свариваемых элементов, катет - по наименьшей толщине свариваемых элементов, но не менее 4 мм.

						18/2016	АС
						Капитальный ремонт помещений второго этажа здания общежития по адресу: Республика Крым, Краснопереконский район, с. Почетное, ул. Октябрьская, 46а.	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подпись	Дата		
Директор	Александров					Стадия	Лист
ГИП	Жукова					Р	9
Разработал	Еременко						
						Пм-1; Сечение 1-1 Спецификация элементов перемычек	
						ООО «П.К.Алекс» г. Симферополь	