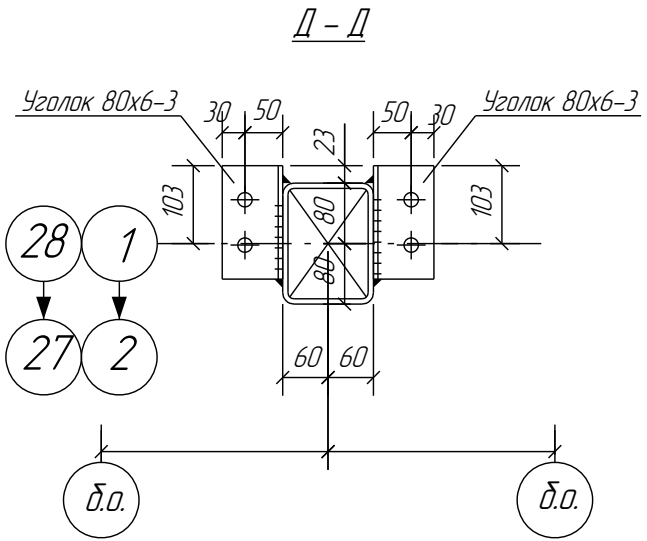
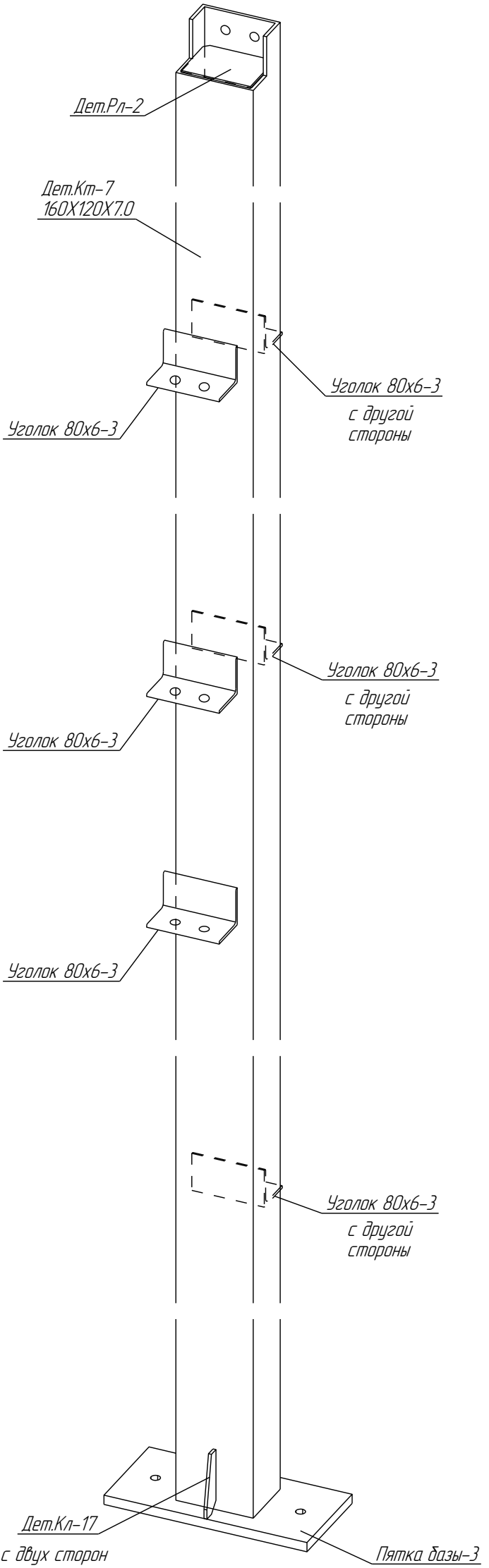
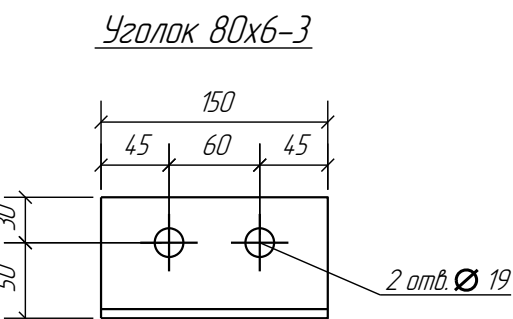
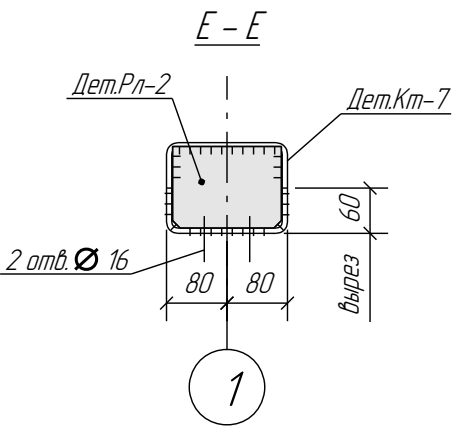
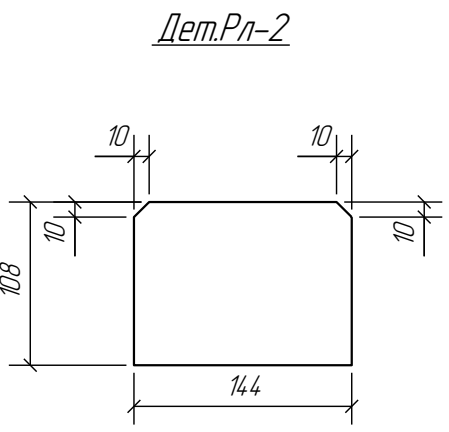
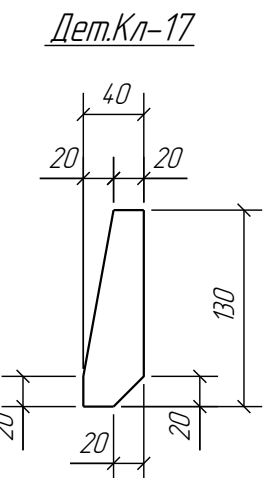


Сф-3 (3D вид)



Спецификация									
Марка эл-та	Дет. поз.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Прим.
					шт.	общ.	марки		
БК-5	Дет.Кл-17	2	Лист 6x40	130				С245	
	Пятка базы-3	1	Лист 20x200	420				С245	
Сф-3	Дет.Кл-7	1	Гн 160X120X7.0	9025				С245	
	Дет.Рл-2	1	Лист 4x108	144				С245	
	Уголок 80x6-3	6	80x6	150				С245	



1. Заводские швы выполнять сваркой в среде углекислого газа и аргона по ГОСТ 10157-79 в соответствии с таблицей Г.1 СП 16.133.30.2011.
2. Высота катета шва принимается по наименьшей толщине свариваемого металла.
3. Перед нанесением защитных покрытий поверхности должны быть обезжирены и очищены от загрязнений и окислов до степени 2 по ГОСТ 9402-80.
4. Поверхности стальных конструкций колонн в заводских условиях окрасить на высоту до 2 метров антикоррозионной композицией Цинатан методом холодного цинкования, выше 2 метров огрунтовать 2 слоями грунтовки ГФ-021 ГОСТ 25129-82 (серого цвета).
5. Производство и приемка работ по защите от коррозии металлических изделий должна производиться в соответствии с требованиями СНиП 2.03.11-85.

Изготовить				
Марка	Кол-во,	Масса, кг		
эл-та	шт.	марки	всех	
Сф-3	2			
Заказчик: ООО "Луч"				
Изм.	Кол-во	Лист	№ док.	Подпись
Нач. отдела				
ГИП				
Н.контр.				
Нач. группы				
Проверил				
Исполнил				
Коробник №4 326 x 129,6 м		Стадия	Лист	Листов
Стойка фахверка Сф-3			310	