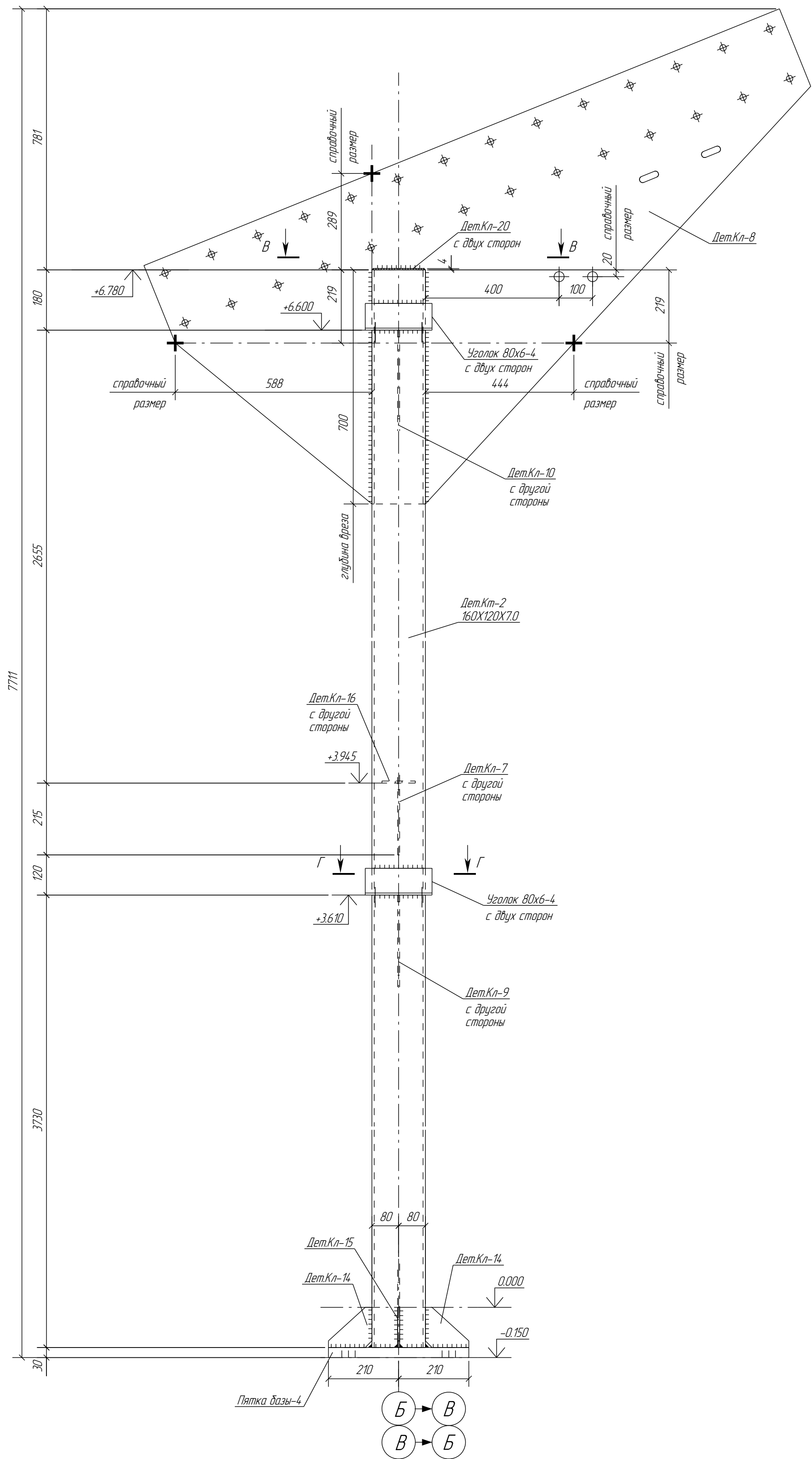
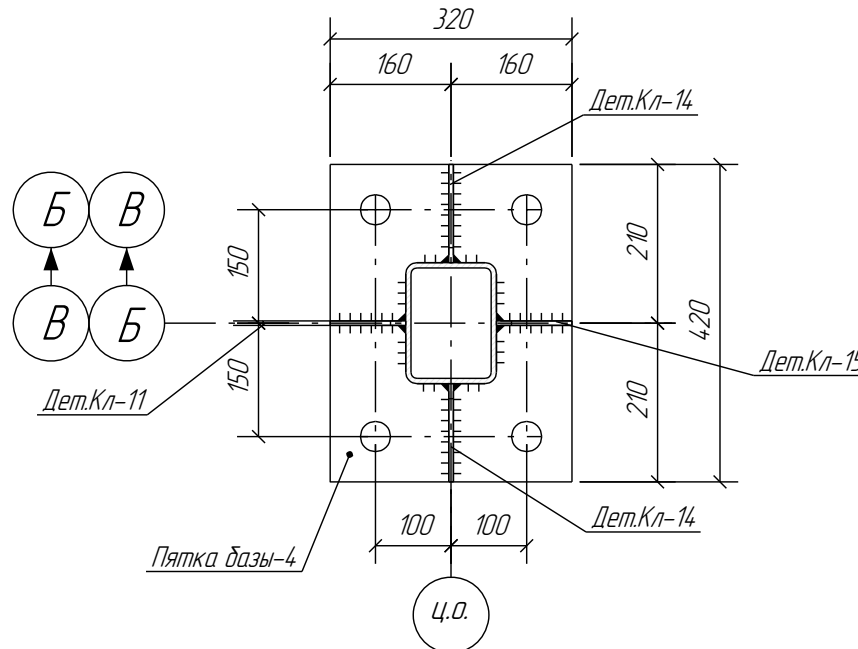
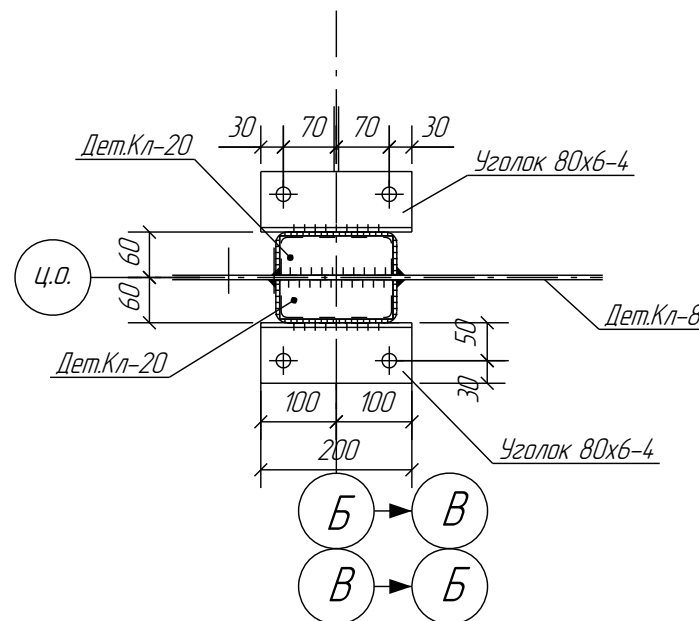
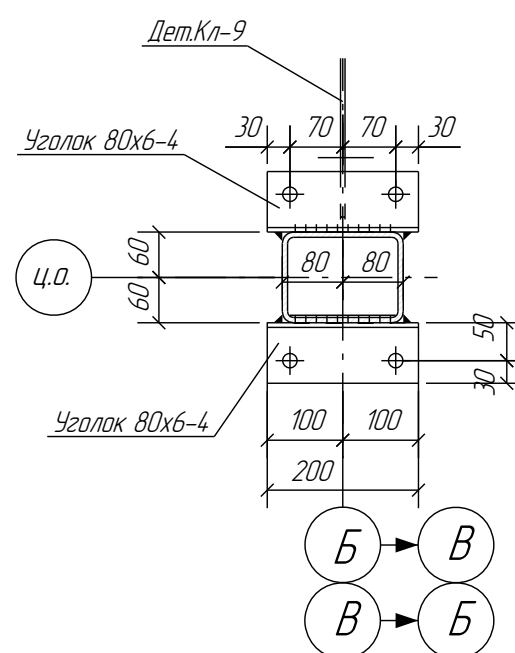
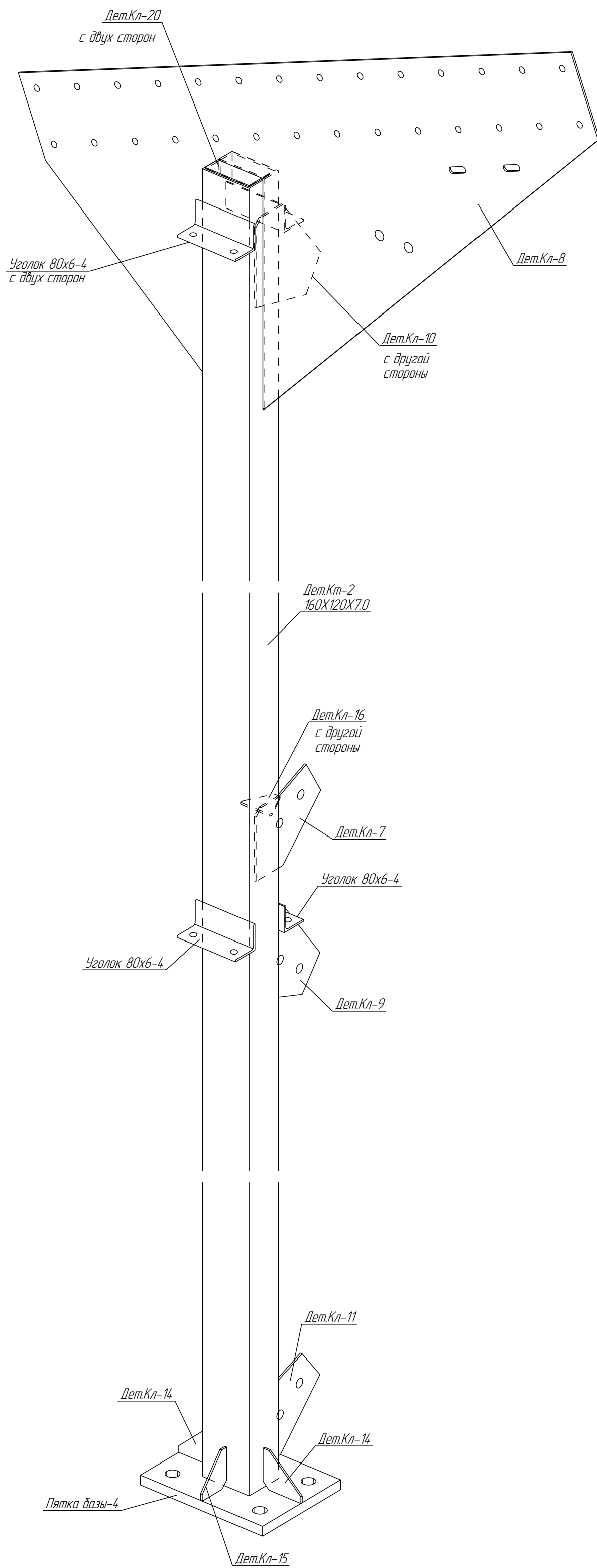
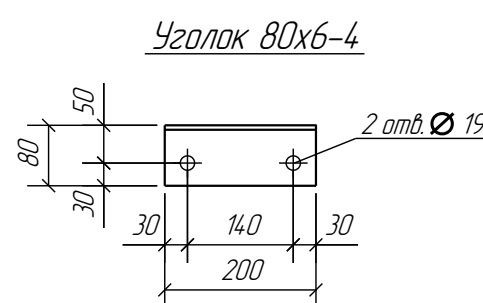
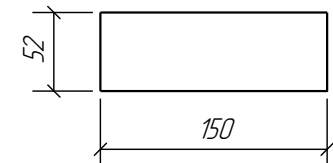


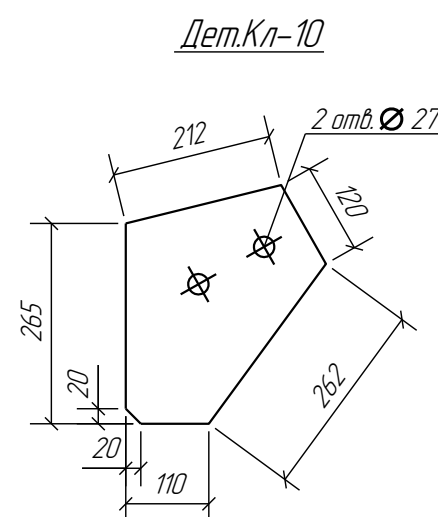
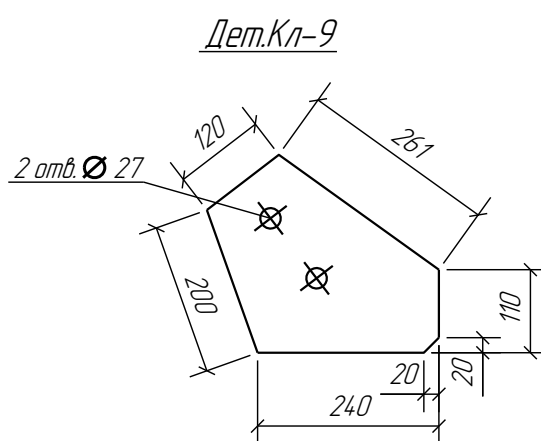
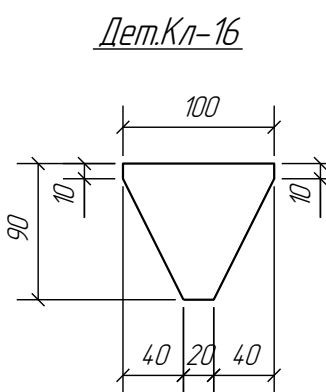
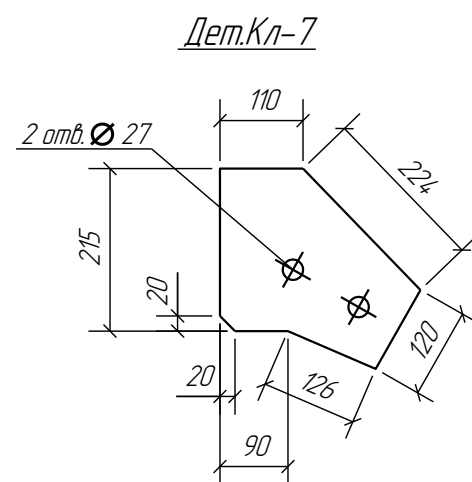
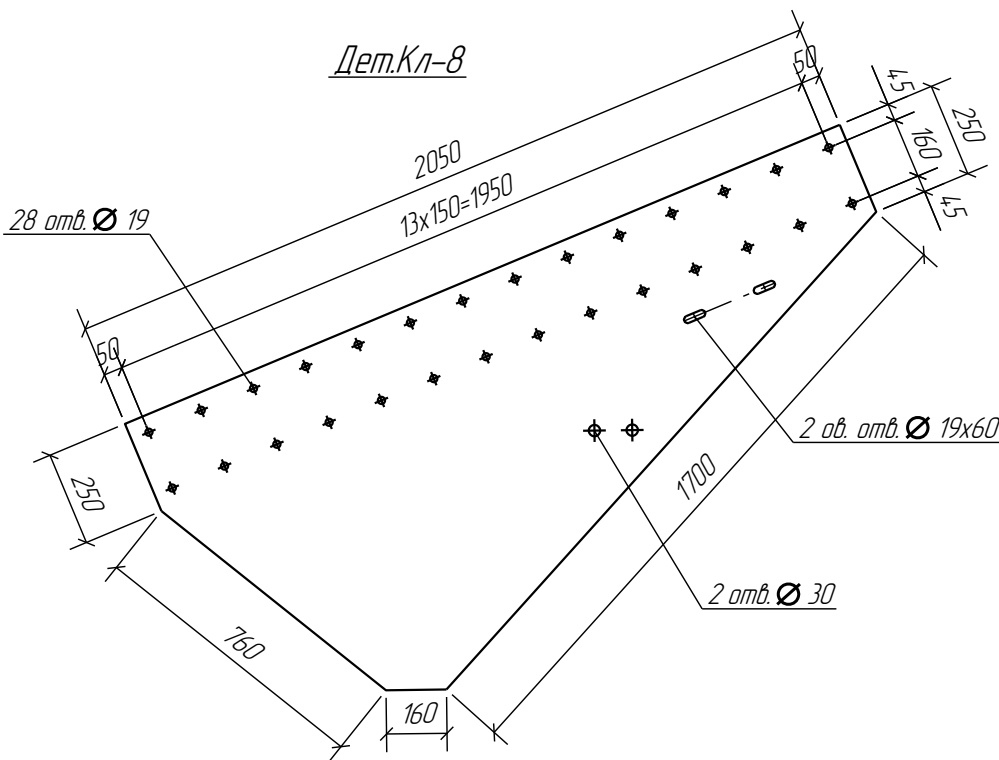
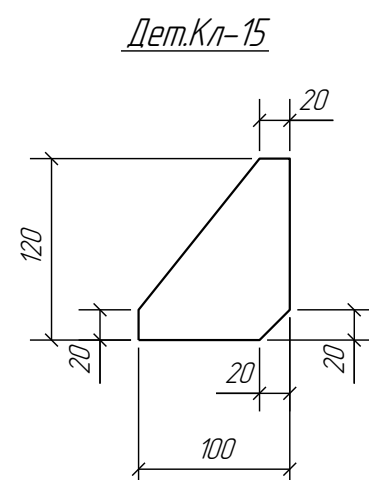
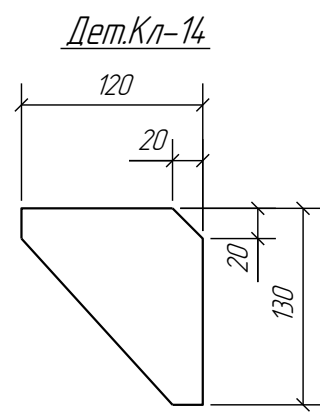
A - AB-BB - B

[-]

K-2 (3D буд)Дет.Кл-20

ДемКп-11

2 отв. Ø 27



1. Заболевские швы выполняются сваркой в среде углекислого газа и аргона по ГОСТ 10157-79 в соответствии с таблицей ГИ 16-13330-2011.
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 антикоррозийной композицией Цинконал металл хладного цинкования, выше 2 метров эпоксидно-фосфатно-цинковой грунтовкой ГФ-021 ГОСТ 25299-82 (серого цвета).
5. Производство и приемка работ по защите от коррозии металлических изделий должны производиться в соответствии с требованиями СНиП 2.03.11-85.

Изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
К-2	8		

[illegible]