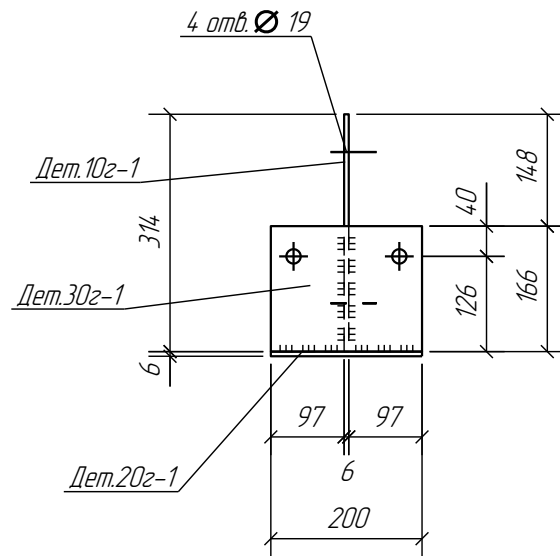
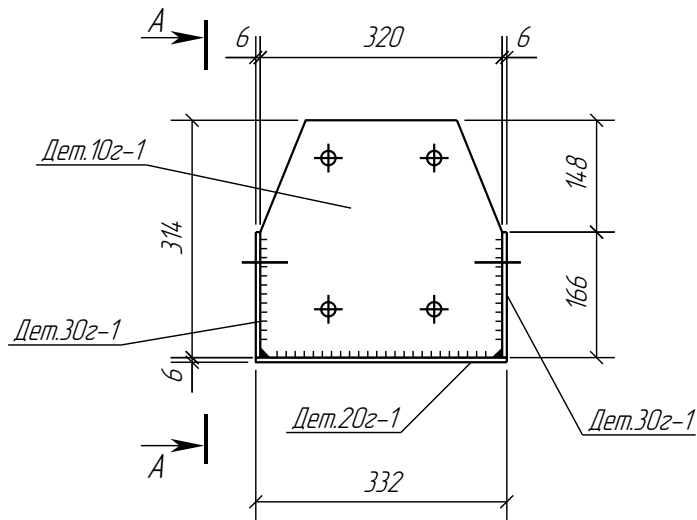
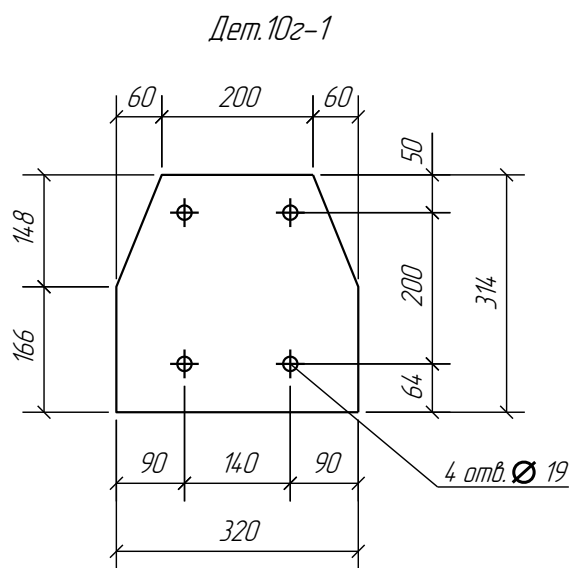
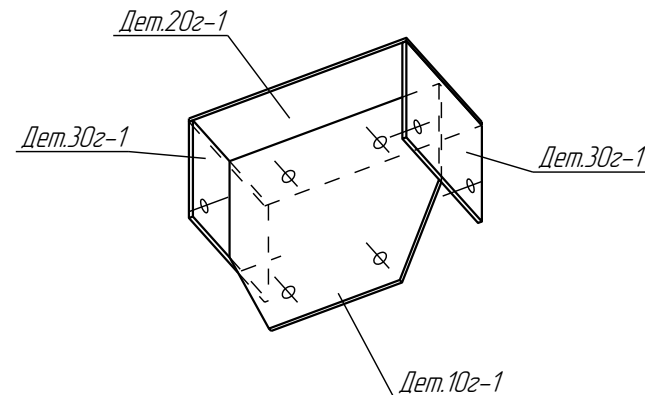


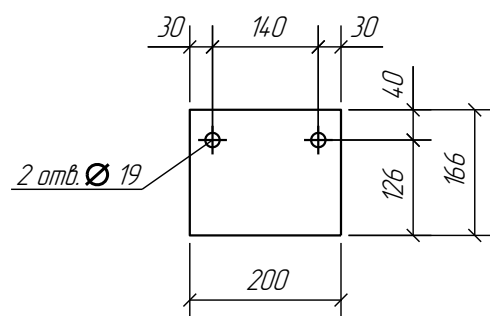
A - A



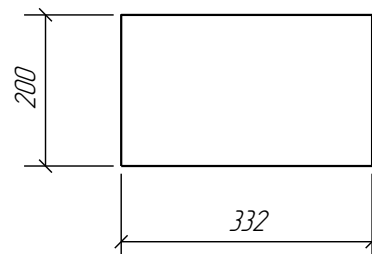
Оголовок 0г-1 - 6 шт.



Дет.30г-1



Дет.20г-1



Спецификация								
Марка эл-та	Дет. поз.	Кол. шт.	Профиль	Длина мм	Масса, кг			Прим.
					шт.	общ.	марки	
0г-1	Дет.10г-1	1	Лист 6х314	320				С245
	Дет.20г-1	1	Лист 6х200	332				С245
	Дет.30г-1	2	Лист 6х166	200				С245

1. Сварку производить в среде углекислого газа и аргона по ГОСТ 10157-79 в соответствии с таблицей Г.1 СП 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 9.402-80.
4. Поверхности окрасить антикоррозийной композицией Цинотан методом холодного цинкования.
5. Производство и приемка работ по защите от коррозии металлических изделий должна производиться в соответствии с требованиями СНиП 2.03.11-85.

Изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
0г-1	6	10.7	64.2

						Заказчик: ООО "БелЗНАК"			
Изм.	Кол-во	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
Нач. отдела						Надстройка 2-го этажа	Стадия	Лист	Листов
ГИП								0140	
Н. контроль									
Нач. группы						Оголовок 02-1			
Проверил									
Исполнил	Кисленский			11/04/19					