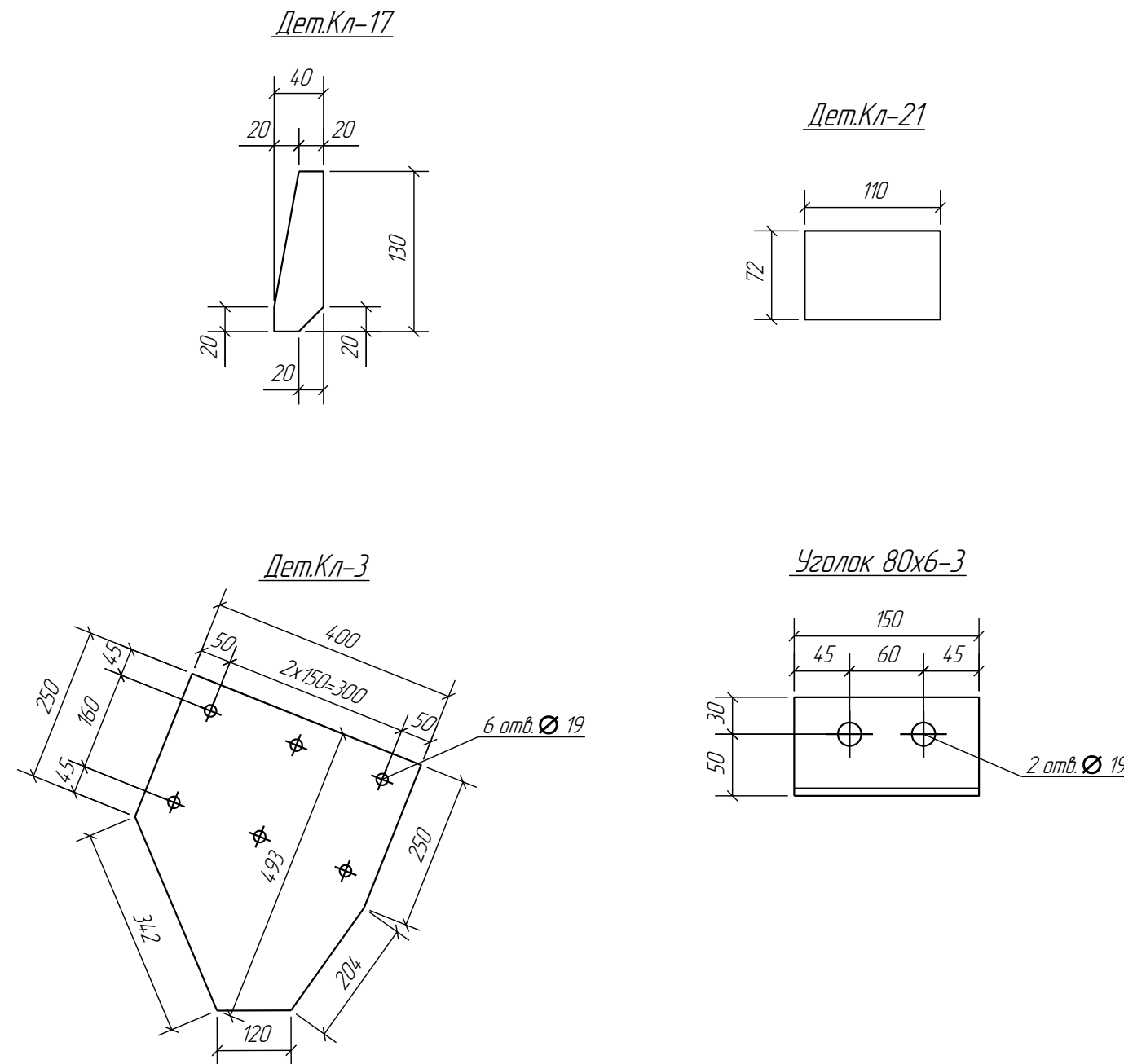


Спецификация							
Марка	Дет.	Кол.	Профиль	Длина			Прим.
эл-та	поз.	шт.	мм	шт.	общ.	марки	
БК-4	Дет.Кл-17	2	Лист 6x40	130			С245
	Пятка базы-2	1	Лист 20x200	420			С245
Сф-8	Дет.Кл-3	1	Лист 6x493	400			С245
	Дет.Кл-21	2	Лист 4x72	110			С245
	Дет.Кл-4	1	Гн 160X120X7.0	7990			С245
	Уголок 80x6-3	8	80X6	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 9.402-80.
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 эл-та		Кол-во, шт.		Масса, кг марки		всех	
						Сф-8		2					