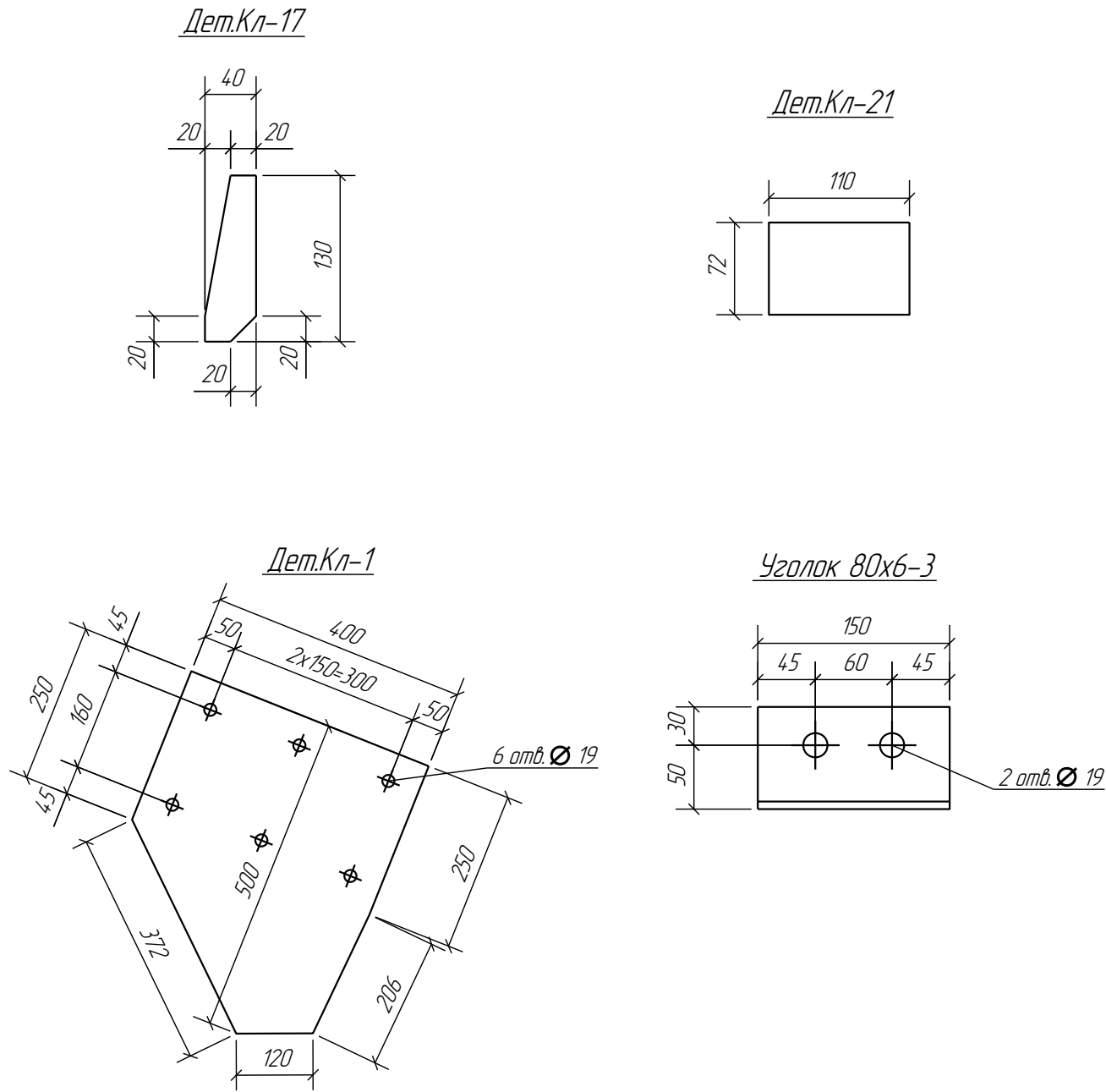


Спецификация									
Марка эл-та	Дет. поз.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Прим.
					шт.	общ.	марки		
БК-4	Дет.Кл-17	2	Лист 6х40	130				С245	
	Пятка базы-2	1	Лист 20х200	420				С245	
Сф-1	Дет.Кл-1	1	Лист 6х500	400				С245	
	Дет.Кл-21	2	Лист 4х72	110				С245	
	Дет.Кл-5	1	Гн 160Х120Х7.0	4730				С245	
	Уголок 80х6-3	3	80Х6	150				С245	



- 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.
- Высота катета шва принимается по наименьшей толщине свариваемого металла.
- Перед нанесением защитных покрытий поверхности должны быть обезжирены и очищены от загрязнений и окислов до степени 2 по ГОСТ 9.402-80.
- 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).
- 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-1	2			
Заказчик: ООО "Луч"				
Изм.	Кол-во	Лист	№ док.	Подпись
Нач. отдела				
ГИП				
Н.контр-ль				
Нач. группы				
Проверил				
Исполнил				
Коробник №4 32,6 x 129,6 м		Стация	Лист	Листов
Стойка фахверка Сф-1			290	