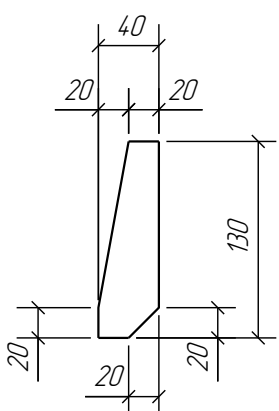
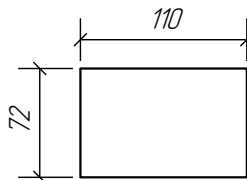


Спецификация								
Марка эл-та	Дет. поз.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Прим.
					шт.	общ.	марки	
БК-4	Дет.Кл-17	2	Лист 6x40	130				С245
	Пятка базы-2	1	Лист 20x200	420				С245
Сф-5	Дет.Кл-2	1	Лист 6x492	400				С245
	Дет.Кл-21	2	Лист 4x72	110				С245
	Дет.Кл-6	1	Гн 160X120X7.0	6080				С245
	Уголок 80x6-3	4	80X6	150				С245

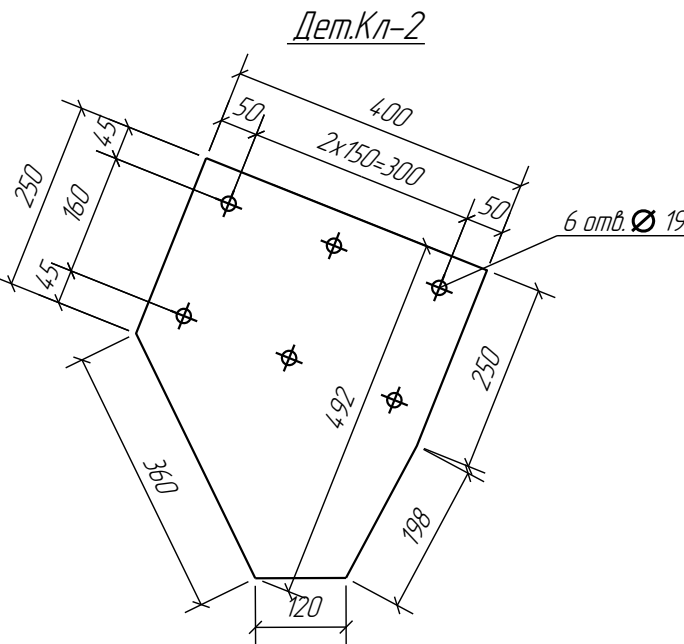
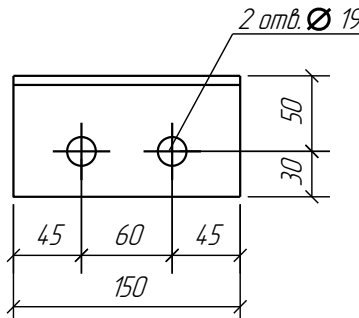
Дет.Кл-17



Дет.Кл-21



Уголок 80x6-3



- 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 эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
Сф-5	2		

						Заказчик: ООО "Луч"			
Изм.	Кол-во	Лист	№ док.	Подпись	Дата		Стадия	Лист	Листов
Нач. отдела						Коробник №4 32,6 x 129,6 м		330	
ГИП									
Н.контр-ль						Стойка фахверка Сф-5			
Нач. группы									
Проверил									
Исполнил					04/09/16				