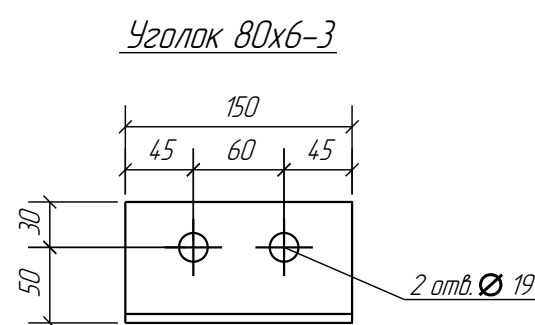
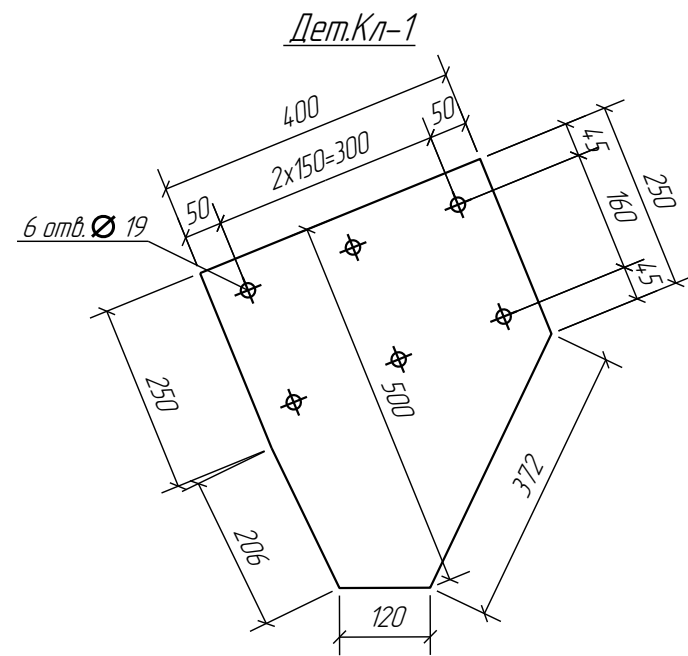
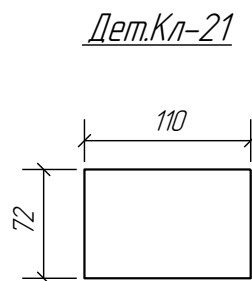
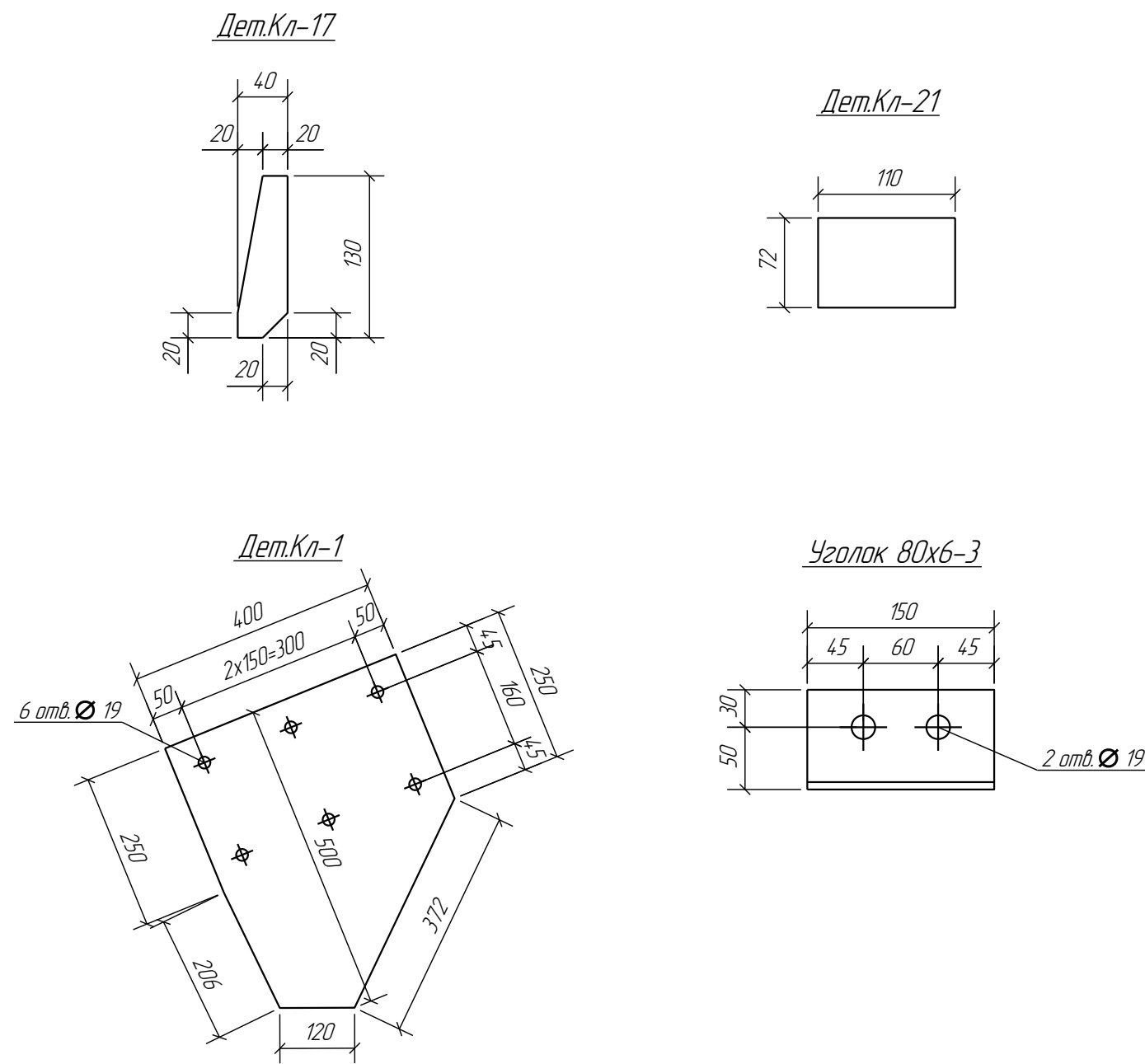


Спецификация								
Марка	Дет.	Кол.	Профиль	Длина	Масса, кг			Марка
эл-та	поз.	шт.		мм	шт.	общ.	марки	Прим.
БК-4	Дет.Кл-17	2	Лист 6x40	130				С245
	Пятка базы-2	1	Лист 20x200	420				С245
Сф-2	Дет.Кл-1	1	Лист 6x500	400				С245
	Дет.Кл-21	2	Лист 4x72	110				С245
	Дет.Кл-5	1	Лн 160X120X7.0	4730				С245
	Уголок 80x6-3	3	80X6	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 эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
								марки	всех
						Сф-2	2		