



Спецификация									
Марка эл-та	Дет. поз	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Прим.
					шт.	общ.	марки		
КС-1	Дет.КС-1	1	Гн 140X140X5.0	3730				С245	
	Дет.КС-2	1	Лист 10х330	330				С245	
	Дет.КС-3	2	Лист 10х90	130				С245	
	Дет.КС-4	1	Лист 10х295	420				С245	
	Дет.КС-5	2	Лист 10х100	130				С245	
	Дет.КС-6	2	Лист 10х100	100				С245	
	Шпилька-1	4	Круг 16	220				С245	
	d8-1	2	Круг 8	320				С245	
	d8-2	2	Круг 8	195				С245	

Изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
КС-1	1	1024	1024

[illegible]

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 Цинкоанодом методом холодного цинкования.
5. Производство и приемка работ по защите от коррозии металлических изделий должна производиться в соответствии с требованиями СНиП 203.11-85.