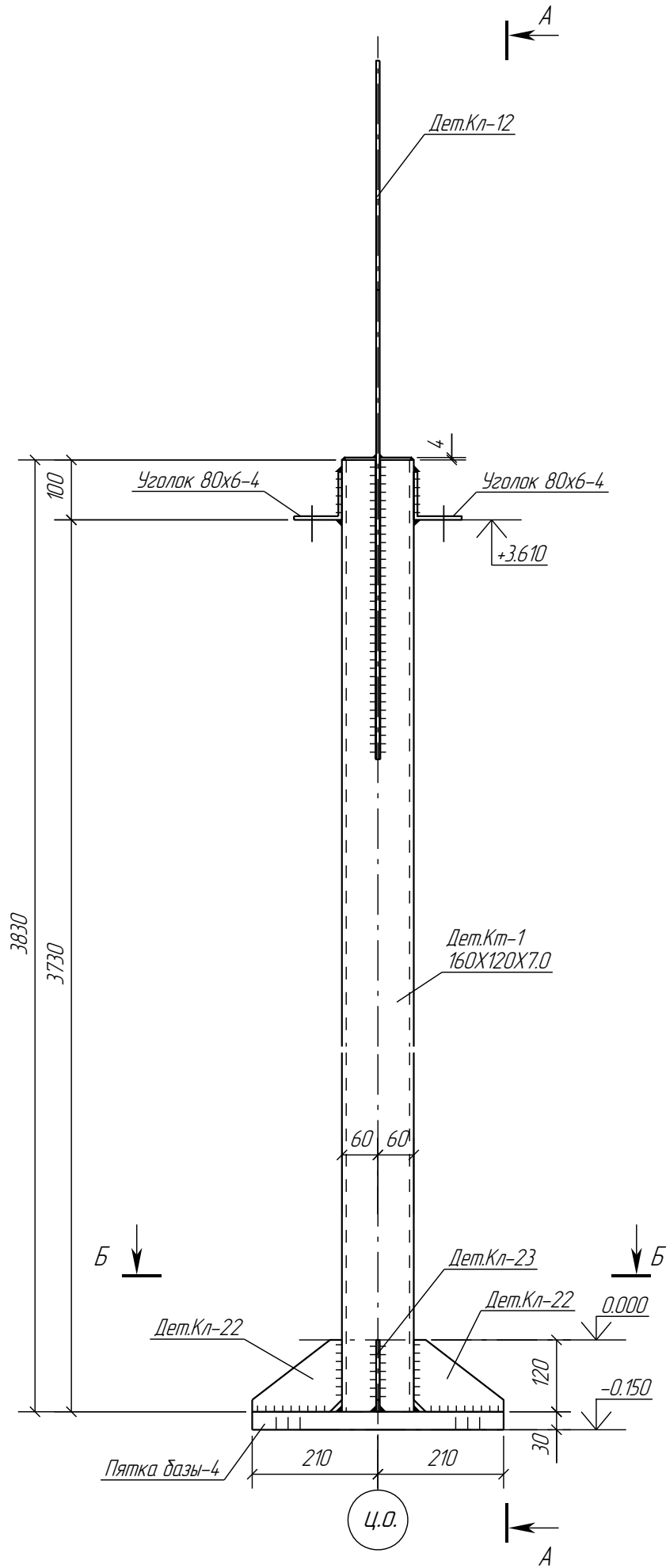
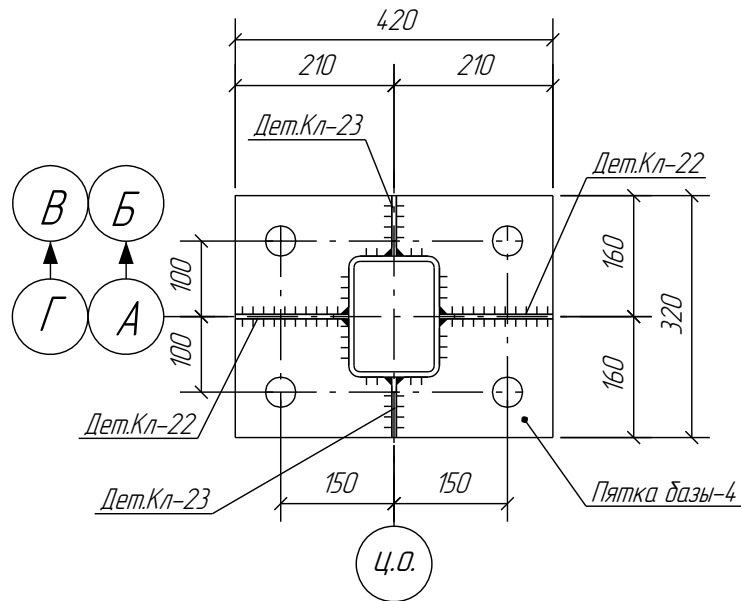


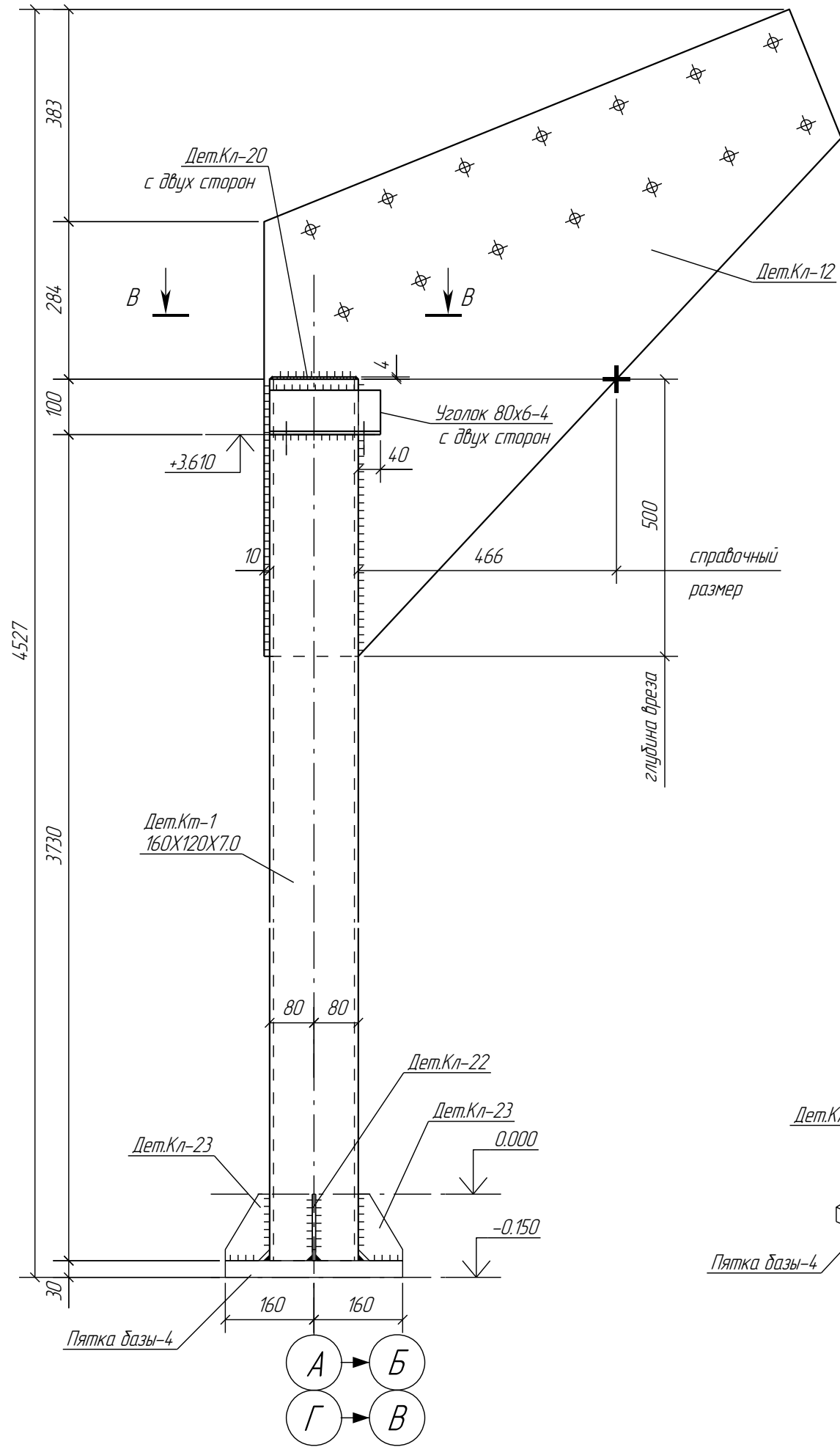
Колонна К-5 - 36 шт.



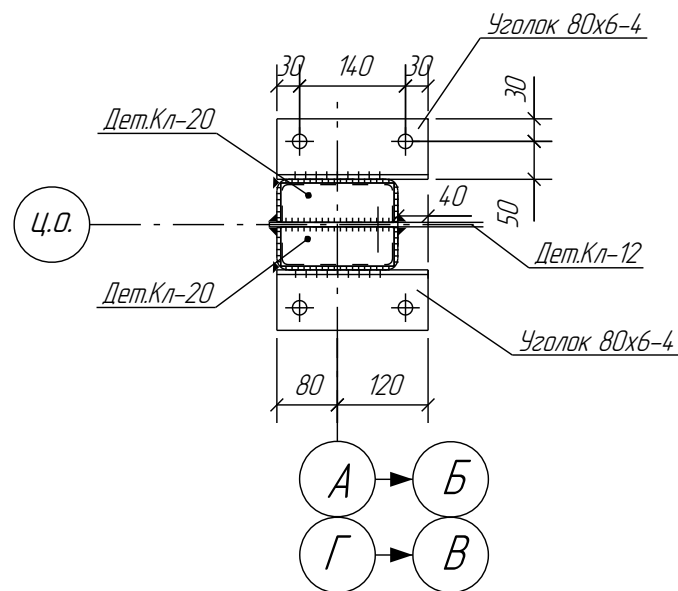
Б - Б



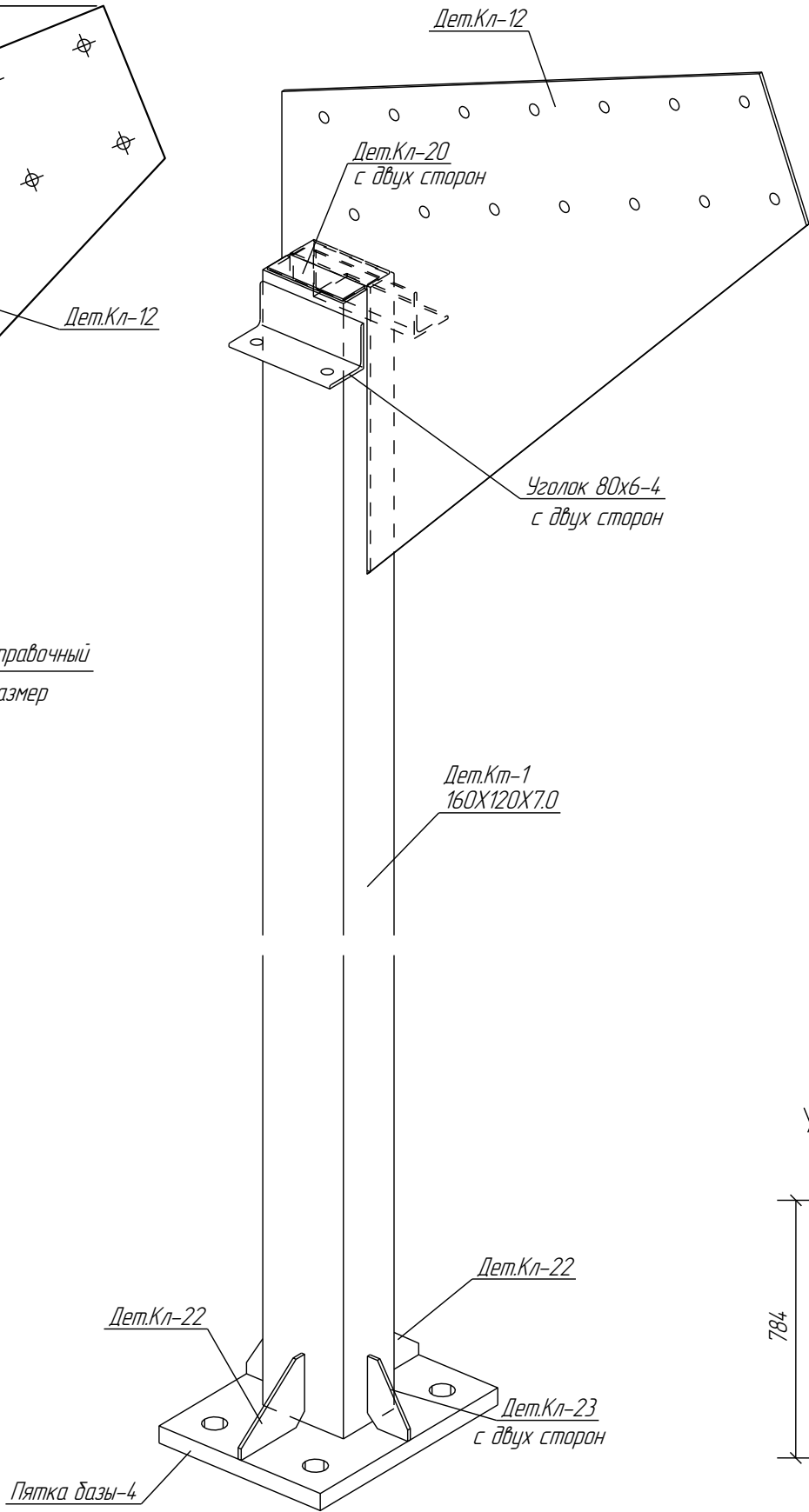
А - А



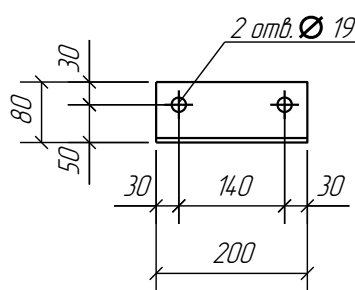
В - В



К-5 (3D вид)



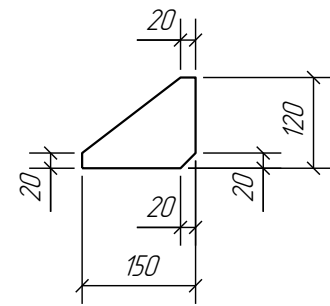
Уголок 80x6-4



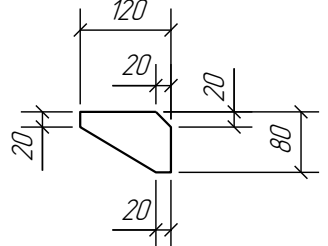
### Спецификация

Марка	Дет. эл-та	Дет. поз.	Кол. шт.	Профиль	Длина мм	Масса, кг			Марка стали	Прим.
						шт.	общ.	марки		
БК-7	Дет.Кл-22		2	Лист 6x120	150				С245	
	Дет.Кл-23		2	Лист 6x80	120				С245	
	Пятка базы-4		1	Лист 30x320	420				С245	
К-5	Дет.Кл-12		1	Лист 6x791	1316				С245	
	Дет.Кл-20		2	Лист 4x52	150				С245	
	Дет.Кл-1		1	Гн 160X120X7.0	3830				С245	
	Уголок 80x6-4		2	80x6	200				С245	

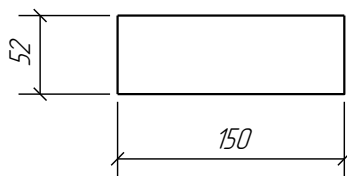
Дет.Кл-22



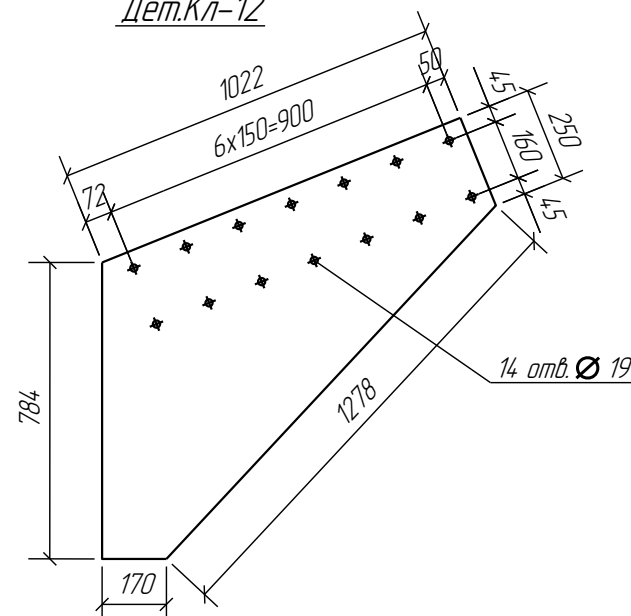
Дет.Кл-23



Дет.Кл-20



Дет.Кл-12



- Заводские швы выполнять сваркой в среде углекислого газа и аргона по ГОСТ 10157-79 в соответствии с таблицей Г.1 СП 16.13330.2011.
- 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 антикоррозийной композицией Цинотан 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
К-5	36		

Заказчик: ООО "Луч"

Коробник №4 32,6 x 129,6 м

Колонна К-5