



1. 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.
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 9402-80.
4. Поверхности стальных конструкций колонн в заводских условиях окрасить на высоту до 2 метров антикоррозионной композицией Цинатон методом холодного цинкования, выше 2 метров огрунтовать 2 слоями грунтовки ГФ-021 ГОСТ 25129-82 (серого цвета).
5. Производство и приемка работ по защите от коррозии металлических изделий должна производиться в соответствии с требованиями СНиП 2.03.11-85.

Изм.									
Кол-во									
Лист									
№ док.									
Подпись									
Дата									
Изм.									
Нач. отдела									
ГИП									
Н.контр.									
Нач. группы									
Проверил									
Исполнил									
74/09/14									

Заказчик: ООО "Луч"				
Коробник №4 326 x 129,6 м				
Стойка фахверка Сф-10				

Масса, кг	
марки	всех
380	

Спецификация									
Марка эл-та	Дет. поз.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Прим.
					шт.	общ.	марки		
БК-3	Дет.Кл-18	2	Лист 6х130	130				С245	
	Дет.Кл-19	2	Лист 6х100	130				С245	
	Пятка базы-1	1	Лист 20х320	420				С245	
Сф-10	Дет.Кл-4	1	Лист 6х499	400				С245	
	Дет.Кл-21	2	Лист 4х72	110				С245	
	Дет.Кл-3	1	Гн 160Х120Х7.0	9325				С245	
	Уголок 80х6-3	9	80х6	150				С245	