

Колонна К-1 – 8 шт.

A – A

К-1 (30 вид)

B – B

Г – Г

Спецификация

Марка эл-та	Дет. поз.	Кол. шт	Профиль	Длина мм	Масса, кг			Марка стали	Прим.
					шт	общ.	марки		
БК-1	Дет.Кл-11	1	Лист 6х262	267				C245	
	Дет.Кл-14	2	Лист 6х120	130				C245	
	Дет.Кл-15	1	Лист 6х100	120				C245	
	Пятка базы-4	1	Лист 30х320	420				C245	
К-1	Дет.Кл-7	1	Лист 6х265	265				C245	
	Дет.Кл-8	1	Лист 6х977	2050				C245	
	Дет.Кл-9	1	Лист 6х262	307				C245	
	Дет.Кл-10	1	Лист 6х265	316				C245	
	Дет.Кл-16	1	Лист 6х90	100				C245	
	Дет.Кл-20	2	Лист 4х52	150				C245	
	Дет.Кл-2	1	Угн 160х120х7.0	6900				C245	
	Уголок 80х6-4	4	80х6	200				C245	

- Заводские швы выполнять сваркой в среде инертного газа и аргона по ГОСТ 10157-79 в соответствии с таблицей Г.1 СП 16.133.02.2011.
- 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 Цианопан методом холодного цинкования.
- Выше 2 метров оградить 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-1	8		

						Заказчик: ООО "Луч"		
Изм.	Кол-во	Лист	№ раз	Подпись	Дата	Коробчик №4 32,6 x 129,6 м	Сталь	Лист
Нач. отдела								190
Генп.								
Инженер								
Нач. группы						Колонна К-1		
Проверил								
Исполнил					01/09/18			