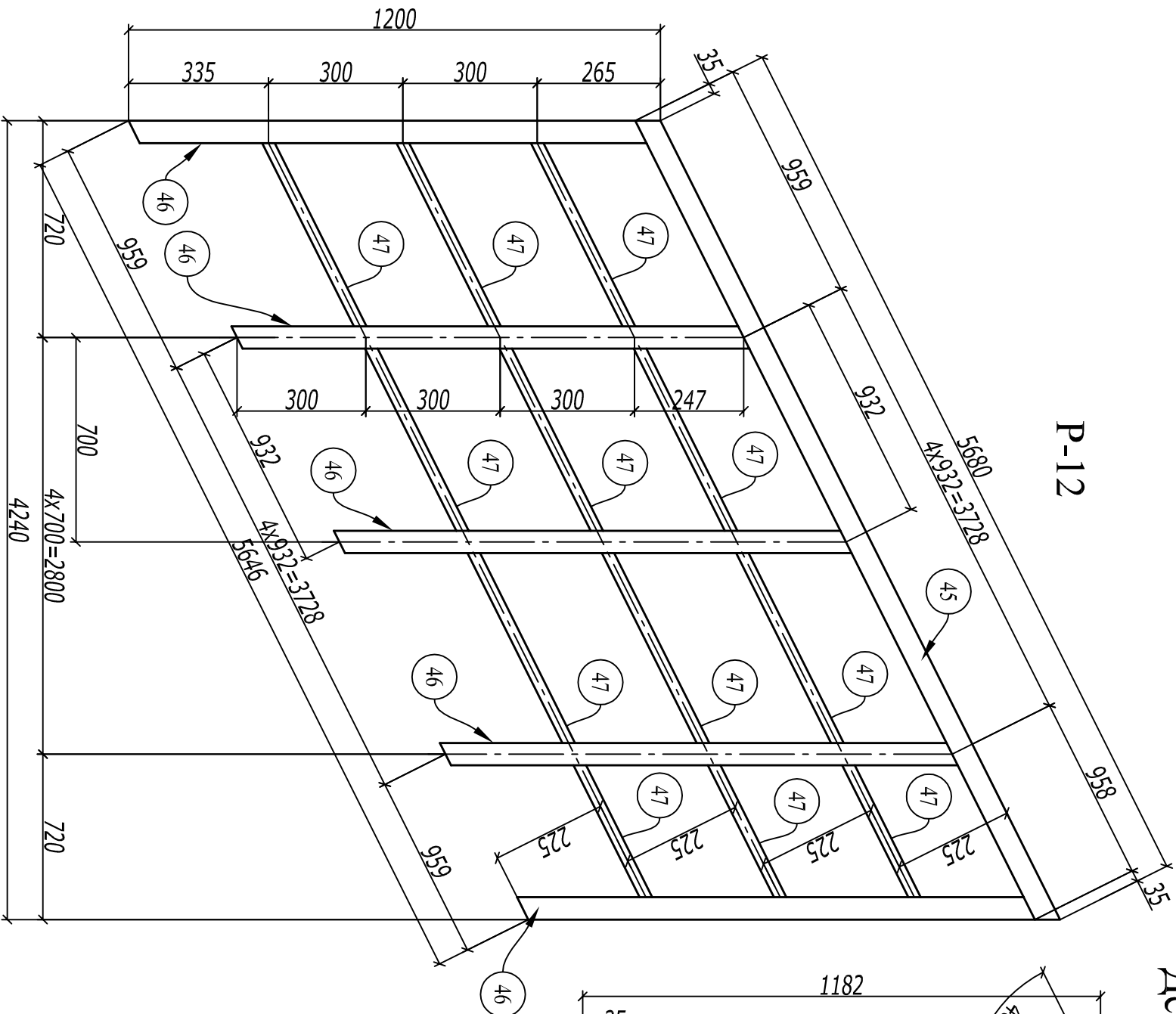


[illegible]

Обозначение от-правочной марки	Кол., шт	Масса, кг.	
		1 шт.	Всего
P-12	2	65	130
		Итого:	130

1. Неукрепленные швы катетом 3 мм.
2. Сварку вести по контуру прижимания сопрягающихся позиций.
3. Забоцская сварка:
 - автоматическая по ГОСТ 8713-79АФ под флюсом АН-348-А
 - ГОСТ 9087-81* сварочная проволока СВ08ГД по ГОСТ 2246-70*
 - полуавтоматическая по ГОСТ 14771-76-УП сварочной проволокой СВ08Г2С по ГОСТ 2246-70*
4. Прухбалки и монтажная сварка:
 - ручная по ГОСТ 5264-80 электродами Э-46 по ГОСТ 9467-75.
5. Покрытие: грунтпока ГФ-021 ТУ6-27-7-89 в два слоя, краска белая RAL9003
6. Осмальные требования по ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98.
7. Сталь С245

Конурбагн
Формат А3