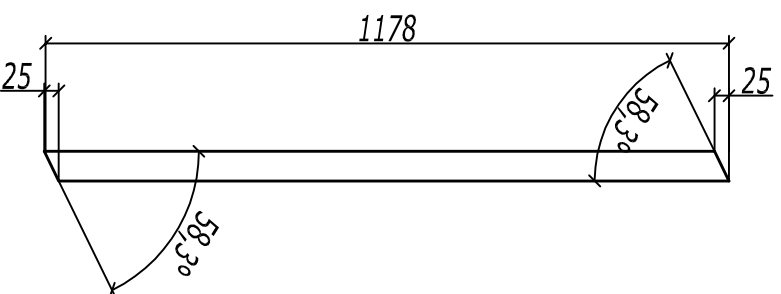
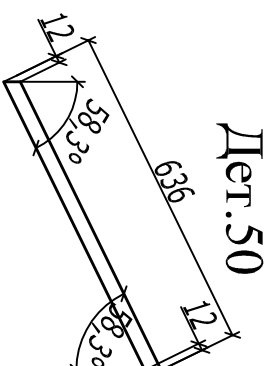
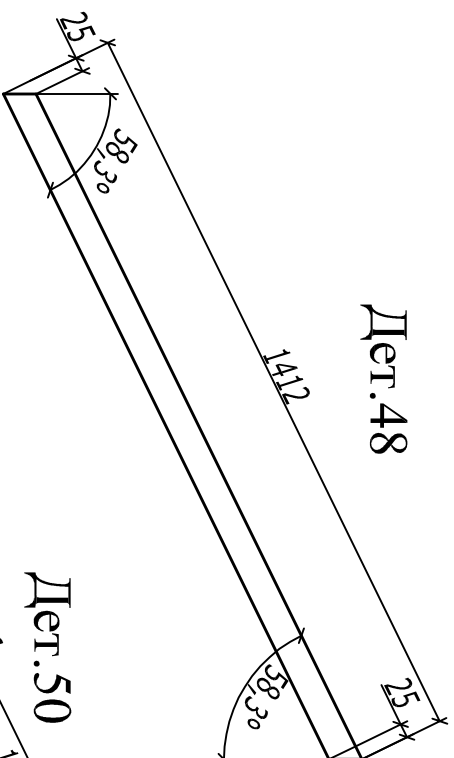
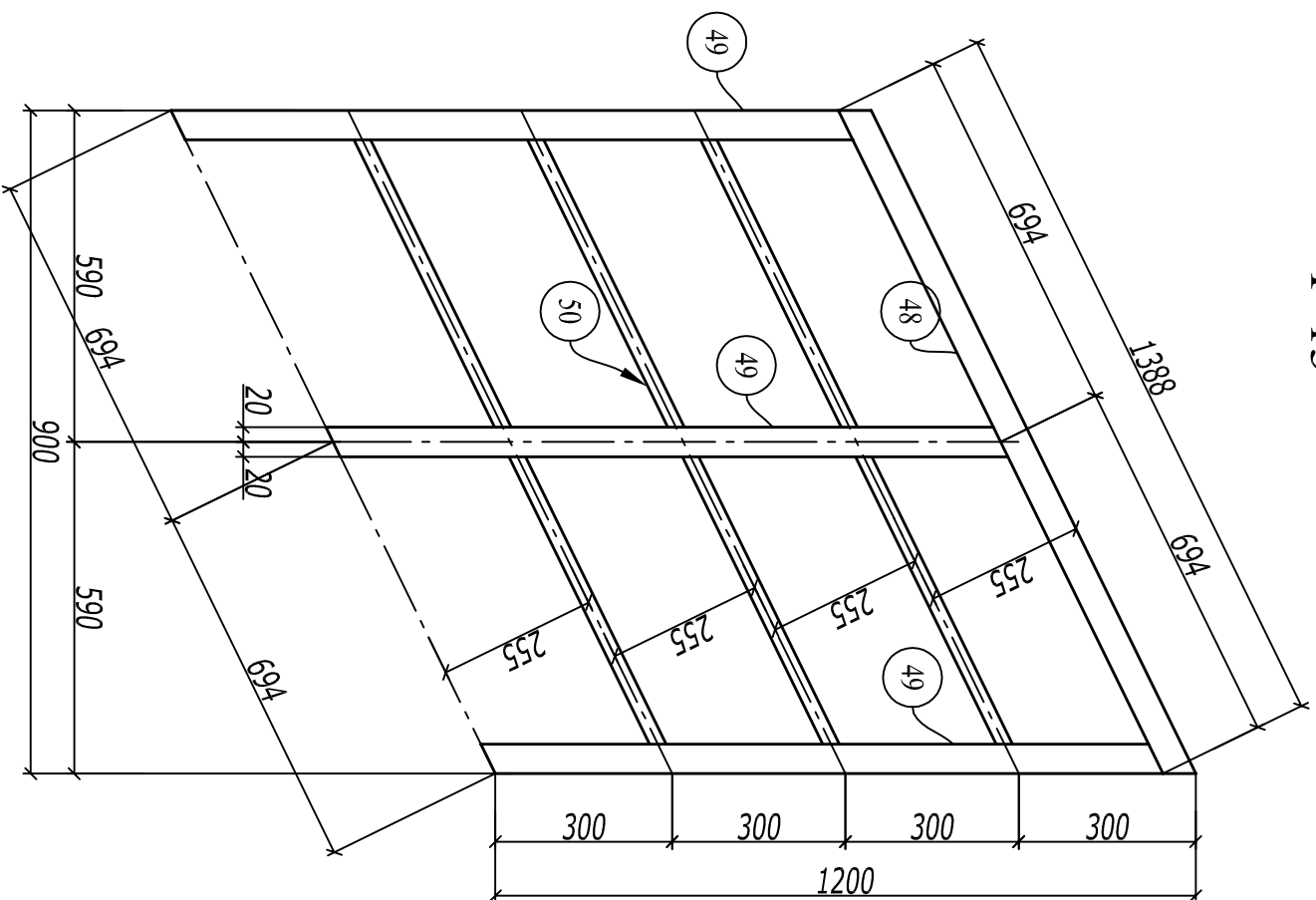


P-13



Детали на отправоочную марку										
Кол. монтажных деталей	Обозначение отправоочной марки	Номер детали	Профиль	Длина, мм	Кол.шт		Масса, кг		Марка стали	Примечание
					Т	Н	1шт.	Всего	Марки	
	P-13	48	☐ 40x3	1412	1		4,6	5	22	
		49	☐ 40x3	1178	3		4	12		
		50	☐ 20x2	636	6		0.7	4		
			1% на сварные швы					1		

Количество отправочных марок

Обозначение от-правочной марки	Кол., шт	Масса, кг.	
		1 шт.	Всего
P-13	2	22	44
		Итого:	44

1. Неукрепленные швы диаметром 3 мм.
2. Сварку вести по контуру прижимания соприкасающихся позycji.
3. Забо́дская сварка:
 - автоматическая по ГОСТ 8713-79АФ под флюсом АН-348-А
 - ГОСТ 9087-81* сварочная проволока СВО8ГА по ГОСТ 2246-70*
 - полуавтоматическая по ГОСТ 14771-76-УП сварочной проволокой СВО8Г2С по ГОСТ 2246-70*
4. Прухвaткu и монтажная сварка:
 - ручная по ГОСТ 5264-80 электродами Э-46 по ГОСТ 9467-75.
5. Покрытue: грунтовока ГФ-021 ТУ6-27-7-89 в два слоя, краска белая РД.
6. Остальные требования по ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98.
7. Сталь С245

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дудл.	Подп. и дата

						МЗ64-2014.КМД-8
						СП 000 "СИБАКАДЕМСТРОЙ"
Изм.	Кол.уч.	Лист	№доп.	Подпись	Дата	
Разраб.		Ефремов				
Пров.						
						Штаб строительства
						Ограждения Р-13
Н. контр.						 000 "Ависта Модуль"