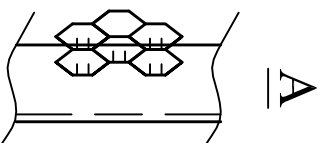
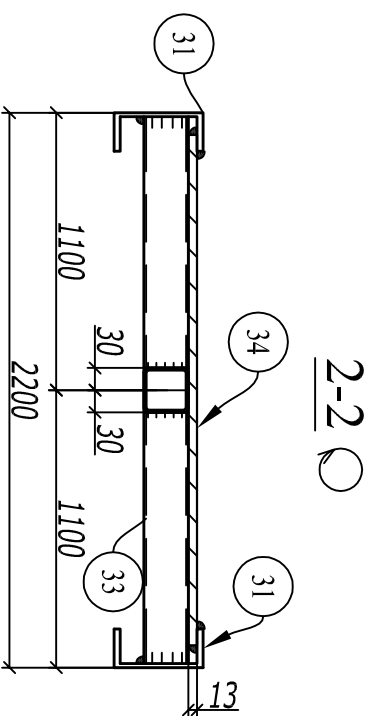
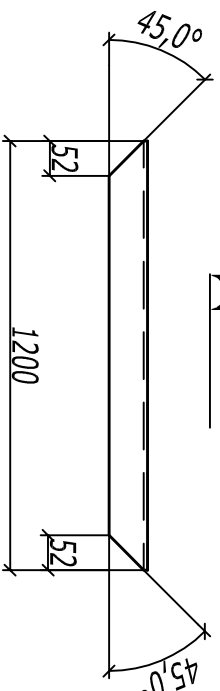
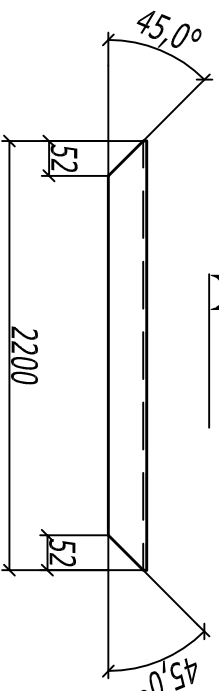
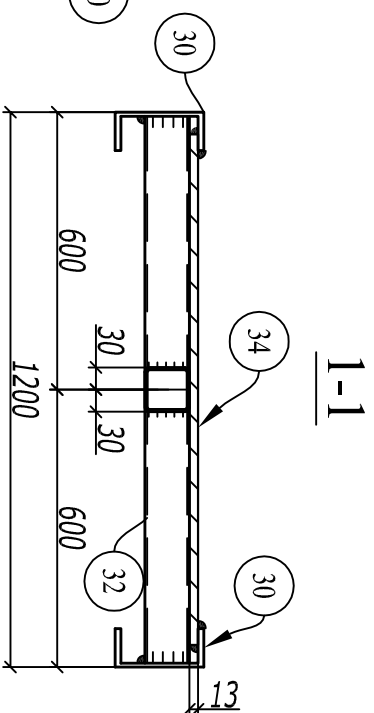
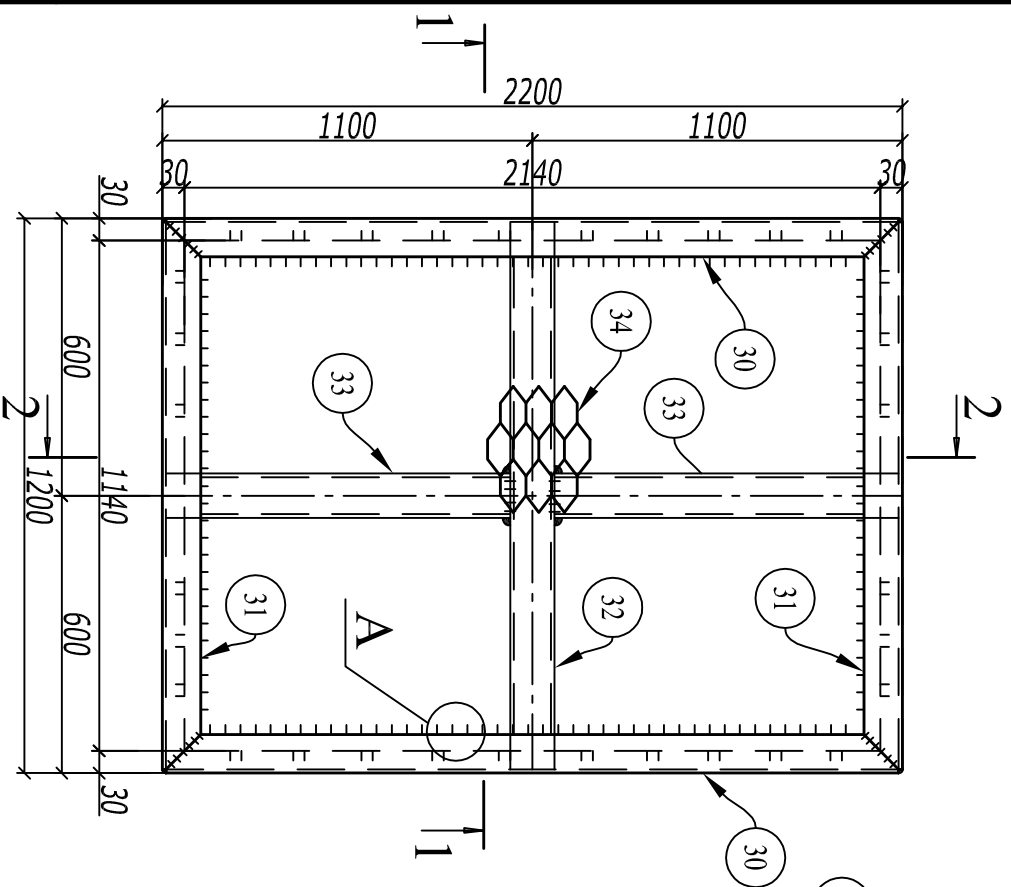


P-9



1. Неуказанные швы катетом 3 мм.
2. Сварку вести по контуру прижимания соприкасающихся позиций.
3. Заводская сварка:
 - автомобильная по ГОСТ 8713-79АФ под флюсом АН-348-А ГОСТ 9087-81* сварочная проволока СВ08ГА по ГОСТ 2246-70*
 - полугафтоматическая по ГОСТ 14771-76-УП сварочной проволокой СВ08Г2С по ГОСТ 2246-70*
4. Прихватки и монтажная сварка:
 - ручная по ГОСТ 5264-80 электродами Э-46 по ГОСТ 9467-75.
5. Покрытие: грунтпопка ГФ-021 ТУ6-27-7-89 в два слоя, краска белая RAL9003
6. Остальные требования по ГОСТ 23118-99, СП 53-101-98.
7. Сталь С245

Детали на отправочную марку

[illegible]

Количество отправочных марок

[illegible]

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

							MЗ64-2014.КМД-4
							СП ООО "СИБАКАДЕМСТРОЙ"
Изм.	Кол.ч.	Лист	Nдок.	Подпись	Дата		
Разраб.		Ефремов					
Пров.						Шмад строительство	
						Площадь Р-9	
							ООО "Адвиса Модуль"
Н. контр.							