



Спецификация элементов замаркированных на листе

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
Узел 1- шт 2.					
1	смотреть данный лист	Лист 20 x 500 x 500 ГОСТ 19903-74* С 245 ГОСТ 27772-88*	1	39,25	
2	— " —	Лист 20 x 700 x 700 ГОСТ 19903-74* С 245 ГОСТ 27772-88*	1	76,93	
3	— " —	Лист 10 x 175 x 400 ГОСТ 19903-74* С 245 ГОСТ 27772-88*	2	5,5	
4	— " —	Болт 2.1 М30 x 600 Вст 3 пс 2 ГОСТ 24379.1-80	4	4,55	
С1	ГОСТ 23279-85	2С 12-A400-130 135 x 135 25 12-A400-130 25	2	26,40	
С2	— " —	4С 10-A400-150 95 x 95 25 10-A400-150 25	3	8,21	
5	смотреть данный лист	Ø 10 А-III (А 400) ГОСТ 5781-82 l=1025 Ø 10 А-III (А 400) ГОСТ 5781-82 l=330	18 64	0,63 0,2	
Материалы					
		Бетон В 15, F100, W6 на сульфатостойком порландцементе		1,6 м ³	
		Подготовка бетон В 10		0,32 м ³	

Гидроизоляция - 2 слоя гидроизола на битумной мастике
 Подготовка - бетон класса В 10 - 100 мм
 Основание - уплотнённый щебнем фракции 20 ... 40 мм грунт - 300 мм

1. Данный лист смотреть совместно с листом 2.
2. Сварку металлоконструкций выполнять электродами типа Э 42 ГОСТ 9467-75* по ГОСТ 5264-80* и ГОСТ 11534-75* и болтами нормальной точности по ГОСТ 7798-72 класса точности 5,8.
3. Толщину сварных швов принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
4. Защиту металлоконструкций от коррозии выполнять путем нанесения на очищенную поверхность двух слоев грунта ГФ-021 с последующей окраской эмалью ПФ-115 за 2 раза.

Изм.	Кол.уч	Лист	№ док	Подпись	Дата			
						Хлораторная		
Проверил						Стадия	Лист	Листов
Разработал								
Н. контр.						Разрезы 1-1, 3-3, 4-4. Узел 1. Спецификация.		