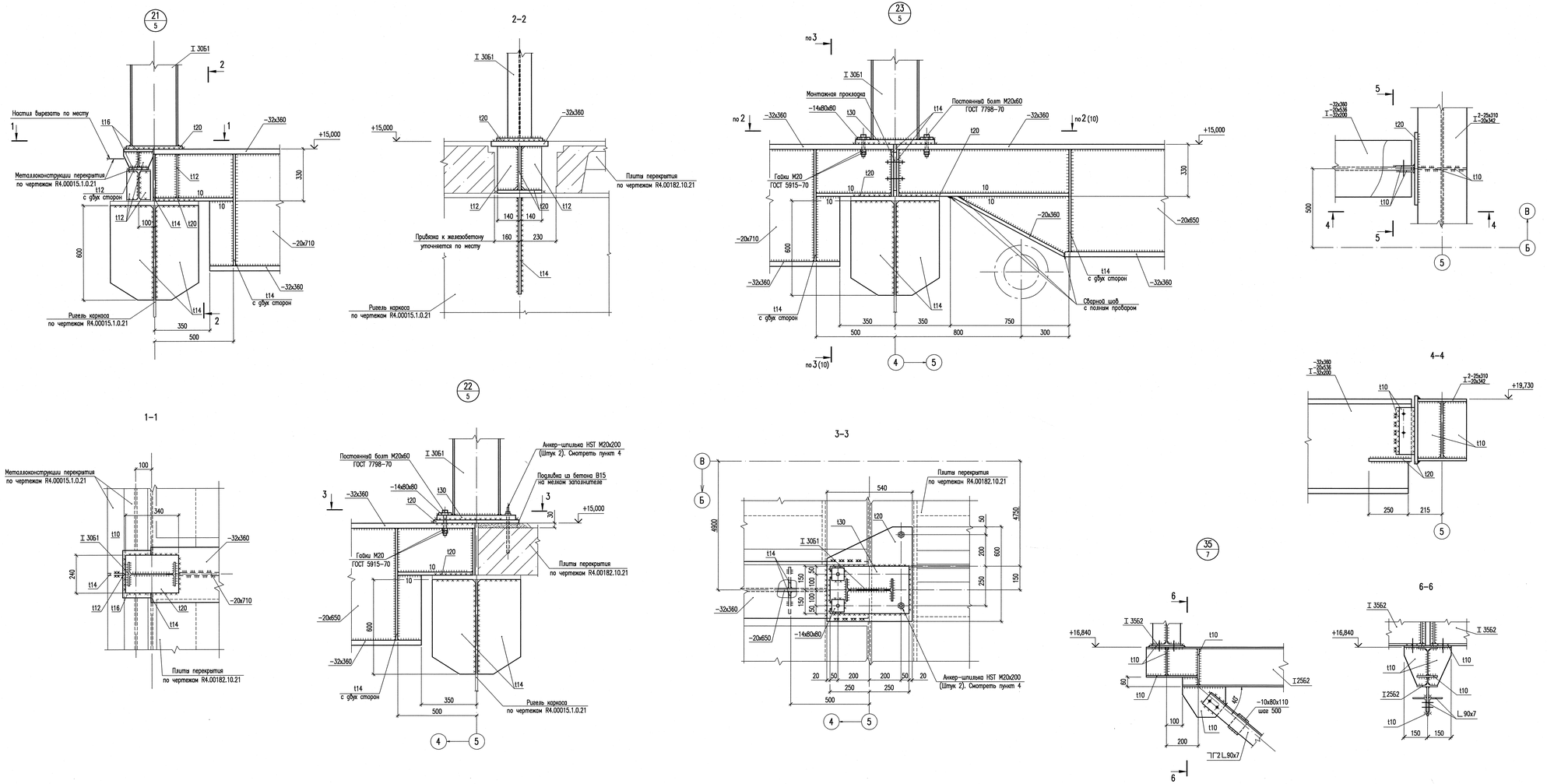

1 Электроды для сварки:

металлоконструкций по чертежам R4.00015.1.0.21 со сталью С245 – типа Э50А по ГОСТ 9467-75; сталей марок С245 – типа Э42А по ГОСТ 9467-75.

2 Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных.

3 Расход бетона В15 на мелком заполнителе – 0,1 м^3.

4 Отверстия под анкер-шпильки HST М20х200 выполнять в соответствии с требованиями документации фирмы HILTI механизированным способом – сверлением. Расход анкер-шпилек HST М20х200– 2 кг (штук 4).

АРХИВНЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР

Инв. N подл. R4.01813.1.0.21

Разраб.инж. 3к.	Федорова		20.09
Пров. инж. 1к.	Чекулаева		23.09
Нач. пр.	Плюснина		22.09
Н. контр.	Воронин		30.09

R4.0225.3517.021.02.00.001

РОСТОВСКАЯ АЭС БЛОК 4

Главный корпус. Деаэраторное отделение. Площадки обслуживания оборудования выше отметки +15,000. Конструкции металлические

Стадия	Лист	Листов
Р	13	

Узлы 21–24, 35

ОАО "НИАЭП" 2013

Формат А2х3

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПОДПИСИ

Инв. N подл.	Подп. и дата	Взам. инв. N	
R4.01813.1.0.21			