

ДЕТАЛИ НА ПОЗИЦИИ

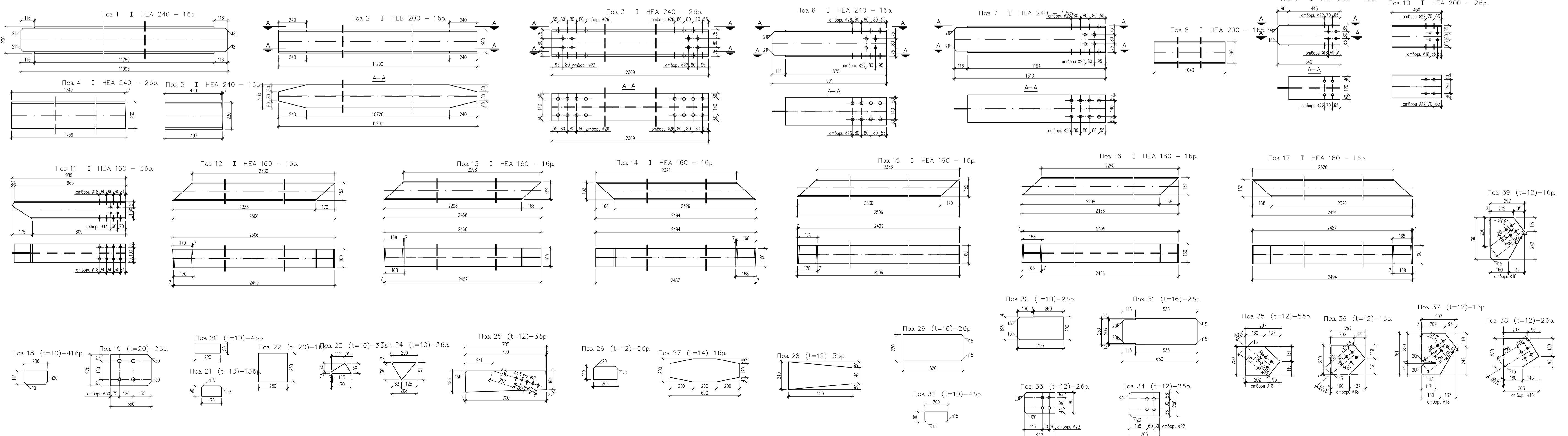
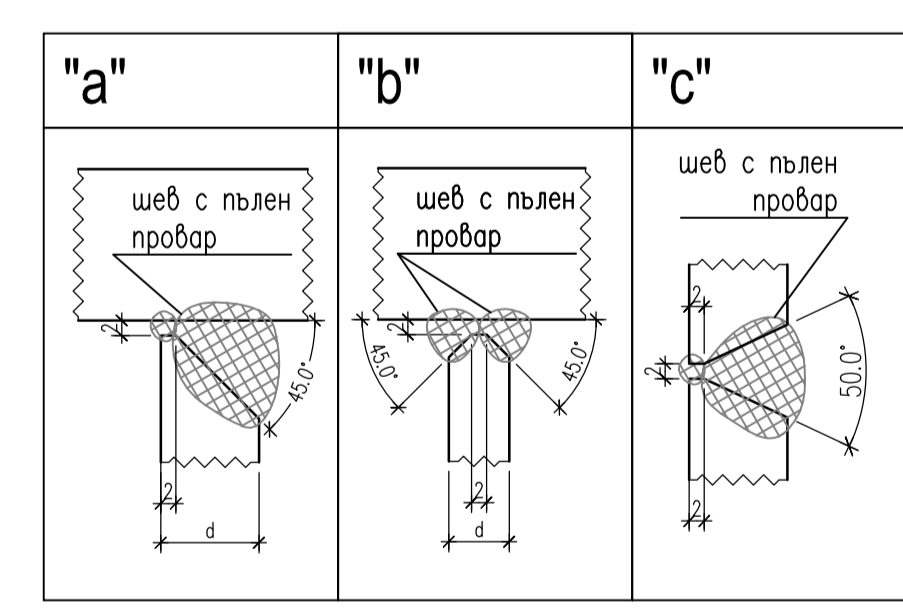


Таблица с размери - спецификации

№	Сечение	Дължина [mm]	Брой	Обем [m³]	Маса [kg]
1	HEA I 240x160x11	2232	723	0.22327574	11.115
2	HEB I 200x200x13	488	166	0.04882574	2.441
3	HEA I 240x200x11	1932	278	0.05782574	2.861
4	HEA I 240x176x11	1858	211	0.04112574	2.056
5	HEA I 240x147x11	301	360	0.03602574	1.800
6	HEA I 240x99x11	394	394	0.03942574	1.971
7	HEA I 240x109x11	790	790	0.07902574	3.951
8	HEA I 200x162x11	441	441	0.04412574	2.206
9	HEA I 200x141x11	228	228	0.02282574	1.141
10	HEA I 200x140x11	182	365	0.03652574	1.826
11	HEA I 160x80x11	301	69	0.00692574	0.346
12	HEA I 160x80x11	763	763	0.07632574	3.816
13	HEA I 160x246x11	791	791	0.07912574	3.956
14	HEA I 160x244x11	790	790	0.07902574	3.951
15	HEA I 160x246x11	763	763	0.07632574	3.816
16	HEA I 160x246x11	751	751	0.07512574	3.756
17	HEA I 160x244x11	759	759	0.07592574	3.796
18	115x10	119	77	0.00772574	0.386
19	210x20	30	161	0.00302574	0.151
20	80x10	200	14	0.00142574	0.071
21	90x10	170	10	0.00102574	0.051
22	250x20	20	10	0.00102574	0.051
23	80x10	170	12	0.00122574	0.061
24	151x10	208	2	0.00022574	0.011
25	185x12	709	3	0.00302574	0.151
26	175x12	208	2	0.00022574	0.011
27	250x14	300	1	0.00012574	0.006
28	240x12	300	1	0.00012574	0.006
29	230x16	300	1	0.00012574	0.006
30	200x10	300	2	0.00022574	0.011
31	230x16	300	2	0.00022574	0.011
32	200x10	300	1	0.00012574	0.006
33	180x12	207	1	0.00012574	0.006
34	250x12	207	1	0.00012574	0.006
35	250x12	300	2	0.00022574	0.011
36	250x12	300	2	0.00022574	0.011
37	381x12	207	1	0.00012574	0.006
38	250x12	300	2	0.00022574	0.011
39	297x12	300	1	0.00012574	0.006



- Символично изображение на заварки съгласно по БДС EN 22552:2000
- Пълен провар с V-осиране на завариване елемент и подварване на едрото на шва съгласно детайл "а"
 - Пълен провар с двойно V-осиране на завариване елемент съгласно детайл "б"
 - Шва заварки шва с вглет: Тип по шва център на завариване елемент, от дясната страна
 - Шва заварки шва с вглет: Тип по шва център на завариване елемент, от лявата страна на елемента

Общи спецификации

Материал	Обем [m³]	Маса [kg]
Стъкло (1.0)	75.4	3754.4
Виско	75.4	3754.4
Виско в за сградата (2.0)	74.9	3717.5

- ЗАБЕЛЕЖКИ:**
- 1.1. Материали за стоманената конструкция
 - 1.1.1. Стоманна марка S235JR за вертикални профили съгласно EN 10025 (PE, HEA)
 - 1.2. Стоманна марка S235JR по EN 10025 за хоризонтална стоманна
 - 1.3. Стоманна марка S235JR и S275JR за ступенообразни изборати и пробавни пробни профили съгласно EN 10219-2/2006
 2. Материали за рено електропрофили заваряване
 - 2.1. Електропрофили по БДС EN ISO 2560-A - E42
 - 2.2. Заварен метал за полуметалургично заваряване в средно от 002 - 36-08/7C съгласно БДС EN 756:2000 (БДС 5084-86)
 3. Болтове
 - 3.1. Американски болтове от покислороден шпикл клас 8.8 съгласно DIN975
 - 3.2. Селективни американски болтове HSLI HSLI M16
 - 3.3. Носачи болтове с клас на повърхност А съгласно БДС EN 4014
 - 3.4. Гайки за болтове по БДС EN 24032
 - 3.5. Шайби по БДС EN ISO - 7089
 - 3.6. Пръжени шайби - БДС 833-83 (DIN 127)
 4. Феминитите се заваряват по всички свои критични повърхности, освен ако не е обозначено друго
 5. Всички заварени шевове да се изпълнят като газодухова с катет Бмм, освен ако не е обозначено друго
 6. Преди заваряването в ступенообразни зони, повърхностите да се нормализират
 7. Антикорозионна защита на стоманената конструкция
 - 7.1. Повърхностите на стоманените елементи преди полагане на антикорозионната защита трябва да бъде подготвени и почиствани от термични окиси, ружа, мазнини, замърсявания и прах и да бъде суха, съгласно БДС EN ISO 12944.
 - 7.2. Воду почистена и обезмаслена повърхност се полага във слой антикорозионен грунд EP-074 или EP-025, като след монтажа на конструкцията на обекта се полагат трети слой. След полагането на антикорозионния грунд да се полагат два слоя боя
 - 7.3. Зоните на монтажните заварки да се обработват с антикорозионно покритие
 8. Огнезащита по отделен проект
 9. Изолцията, примяната, транспортът и монтажът на стоманената конструкция да се извършва съгласно спецификациите на БДС EN 1090
 10. Премени на материали и смети се извършват след съгласование с проектант-конструктор
 11. Всички размери са в мм
 12. За всички всички материали да се осигурят всички необходими документни за съответствие
 13. За детайлите работи и планове да се предостави монтажа изборати
 - 13.1. След заваряването на заварочните работи шевове се проектират съгласно "Пробни за изпълнение и приемане на стоманени конструкции" - чл.47 до чл.76, и се възстановява защитното покритие
 14. Контрол на заварочните шевове
 - 14.1. Всички заварочни шевове на пълен провар
 - Визуелен осез
 - 100% ултразвук
 - 30% рентеноскопия
 - 14.2. Всички остани заварочни шевове
 - Заварочните шевове се приемат по визуелен осез и контрол на катета на шва