



Марка детали/Assembly	Дет. №/Part No.	Кол. шт./Qty.	Профиль/Profile	Длина/Length, м		Масса/Weight, кг		Марка стали/Material	Примечание/Notes
				шт./Unit	шт./Total	Общ./Total	Маркировка/Marking		
C-1004	5044	1	I 35K1	10483	1115.873	1115.873		C345	
	5342	2	—14x169	310	5.694	11.388		345-8-092C	
	5343	1	—14x310	490	14.253	14.253		345-8-092C	
	5344	1	—14x169	310	5.684	5.684		345-8-092C	
	5348	5	—12x169	310	4.888	24.440		345-8-092C	
	5351	1	—12x322	468	13.365	13.365		345-8-092C	
	5429	1	—10x175	284	3.901	3.901		C355-S(215)	
	5472	1	—12x310	490	12.188	12.188		345-8-092C	
	5473	1	—20x218	480	16.771	16.771		345-8-092C	
	5476	3	—12x169	310	4.919	14.757		345-8-092C	
	5477	1	—12x165	310	4.802	4.802		345-8-092C	
	5478	1	—20x165	220	5.699	5.699		345-8-092C	
	5479	1	—20x169	220	5.837	5.837		345-8-092C	
	5523	1	—12x310	450	13.094	13.094		345-8-092C	
	5524	1	—12x310	450	13.124	13.124		345-8-092C	
	5525	1	—18x379	450	24.099	24.099		345-8-092C	
	5528	1	—8x169	372	3.948	3.948		345-8-092C	
	5604	1	—12x289	310	7.660	7.660		345-8-092C	
	5605	1	—8x270	289	4.900	4.900		345-8-092C	
	5673	1	—20x169	218	5.784	5.784		345-8-092C	
	5729	2	—10x169	310	4.099	8.198		345-8-092C	
	5730	1	—10x169	422	5.603	5.603		345-8-092C	
	5740	2	—12x169	310	4.919	9.838		345-8-092C	
	5745	1	—10x419	436	13.175	13.175		345-8-092C	
	5748	1	—10x422	436	13.232	13.232		345-8-092C	
	5757	1	—10x169	419	5.563	5.563		345-8-092C	
	5758	1	—10x169	422	5.599	5.599		345-8-092C	
	5813	1	—10x422	432	12.642	12.642		345-8-092C	
	6022	2	—10x169	312	4.125	8.250		345-8-092C	
	6424	1	—18x169	379	9.050	9.050		345-8-092C	
	6456	1	—10x163	259	2.168	2.168		345-8-092C	
	6465	1	—12x169	310	4.919	4.919		345-8-092C	
Масса нпл. металла/Weight of deposited metal: 0.0% = 0.0 кг/кг 1419.804									

Марка детали/Assembly	Кол-во/Quantity, шт.	Масса/Weight, кг	Материал/Material	Всего/Total
C-1004	1	1419.804	345-8-092C	1419.804
<b>Всего/Total</b> 1419.804				

Профиль/Profile	Марка стали/Material	Масса/Weight, кг/кг
— 8	345-8-092C	6.848
— 10	345-8-092C	74.430
— 10	C355-S(215)	3.901
— 12	345-8-092C	118.187
— 14	345-8-092C	31.325
— 18	345-8-092C	33.149
— 20	345-8-092C	34.091
I 35K1	C345	1115.873
<b>Всего/Total</b> 1419.804		

Система покраски/ Painting system	Описание системы покраски/ Description of painting system
Система IMT N1.1.2	См. спецификацию системы IMT в разделе А документа АИИ-6000-050-050
Рент-контраст N1.1.2	Центр окраски - RAL 9006
Лак-антикоррозийный N1.1.2	Спецификация лака указана в разделе А документа АИИ-6000-050-050
Средство для обезжиривания N1.1.2	Спецификация средства указана в разделе А документа АИИ-6000-050-050
Средство для обезжиривания N1.1.2	Спецификация средства указана в разделе А документа АИИ-6000-050-050
Таблица условий для покраски	Рент-контраст - RAL 9006

Система покраски/ Painting system	Описание системы покраски/ Description of painting system
— основное покрытие	26.47
— на грунтующее, не окрасить	1.79
— цинк-алюминиевое покрытие (в расстоянии 25мм от оси болта, если не указано иное)	0.14
— с двух сторон	
— с одной стороны	

**Технические требования/ Technical requirements**

- Данный чертеж смотреть совместно с комплектом чертежей "АЕ" объекта.
- Изготовление вести по ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98.
- Сварку вести по ГОСТ 14771-76.
- Все детали, кроме оговоренных, обварить по контуру; Катеты несовершенных сварных швов принять K=8 мм; Детали толщиной 5-6 мм варить катетом K=6 мм; Детали толщиной 4 мм варить катетом K=4 мм; Детали толщиной 3 мм варить катетом K=3 мм.
- Категория сварных соединений 2, тип 5, кроме оговоренных.
- Материал конструкций - по ГОСТ 27772-2015.
- Стыковые и тавровые соединения с полным проваром выполнять с использованием выводящих планок (в чертеже не показаны), выводящие планки срезать после сварки.
- Место маркировки располагать на расстоянии 500 мм от края элемента.
- Острые кромки скруглить R=2 мм.
- Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде защитных газов.
- Дет. с применением Z35 - класс сплошности 0 по ГОСТ 22727-08, группа качества Z35 по ГОСТ 28870-90.
- Примечание: детали без сварного шва не допускаются, кроме оговоренных, с применением материала согласно табл. Г.2 СП 16.13330.2017.
- Положение контроля штриховки принять на расстоянии 100 мм от крайнего ряда отверстий с двух сторон, кроме оговоренных.
- Обозначения сварки по ГОСТ Р ИСО 2553-2017, система В.
- Все указанные размеры угловых швов соответствуют величине "z".
- Все швы с разделкой кромок выполняются с полным проваром, кроме оговоренных.
- На швы с полным проваром выполнять УЗД 100%, кроме оговоренных.

- This drawing is to be viewed together with the reference set of drawings "AE" of the object.
- Manufacturing lead according to GOST 23118-2012, SP 53-101-98.
- Welding should be carried out in accordance with GOST 14771-76.
- All parts without a specified weld shall be welded along the contour. Unspecified weld legs shall be taken K=8 mm. Parts with thickness of 5-6 mm shall be welded weld leg K=6 mm. Parts with thickness of 4 mm shall be welded weld leg K=4 mm. Parts with thickness of 3 mm shall be welded weld leg K=3 mm.
- Category of welded joints 2, type 5, except specified.
- Material of structures - according to GOST 27772-2015.
- Butt and tee joints with full penetration should be performed using output strips (not shown in the drawing), cut off the output strips after welding.
- Place the marking at a distance of 500 mm from the edge of the element.
- Round off sharp edges R=2 mm.
- Factory welding is carried out by semi-automatic device in a shielding gas environment.
- Parts with note Z35 - continuity class 0 according to GOST 22727-08, quality group Z35 in accordance with GOST 28870-90.
- Assembling parts without a welded seam is not allowed, except as agreed, using materials according to table G.2 SP 16.13330.2017.
- Do not paint the shaded surfaces.
- Take the position of the hatch contour at a distance of 100 mm from the extreme row holes on other sides, except specified.
- Welding designations according to GOST R ISO 2553-2017, system B.
- All specified dimensions of corner welds correspond to the value "z".
- All groove welds shall be made with full penetration, except specified.
- Perform 100% UT on welds with full penetration, except specified.