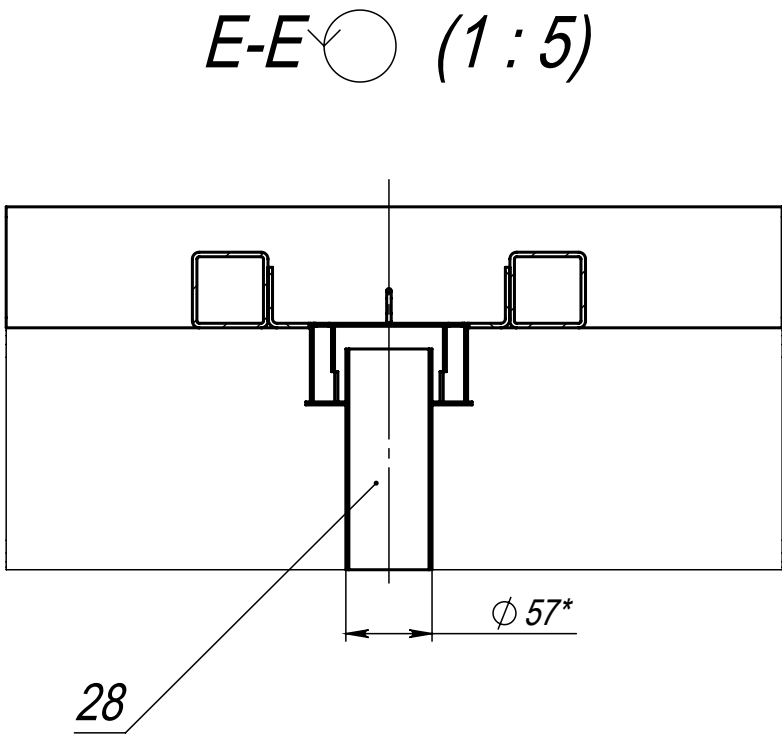
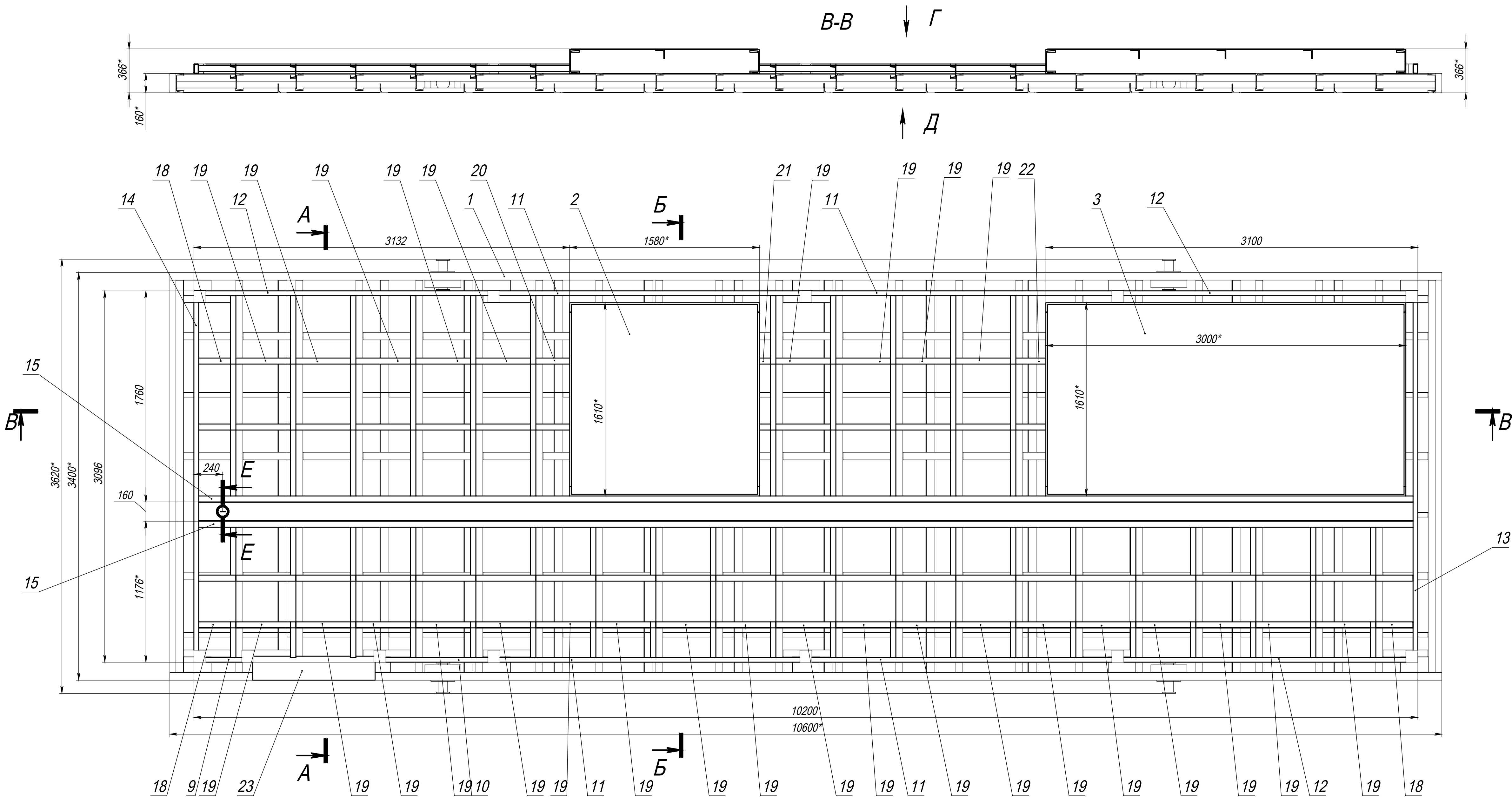
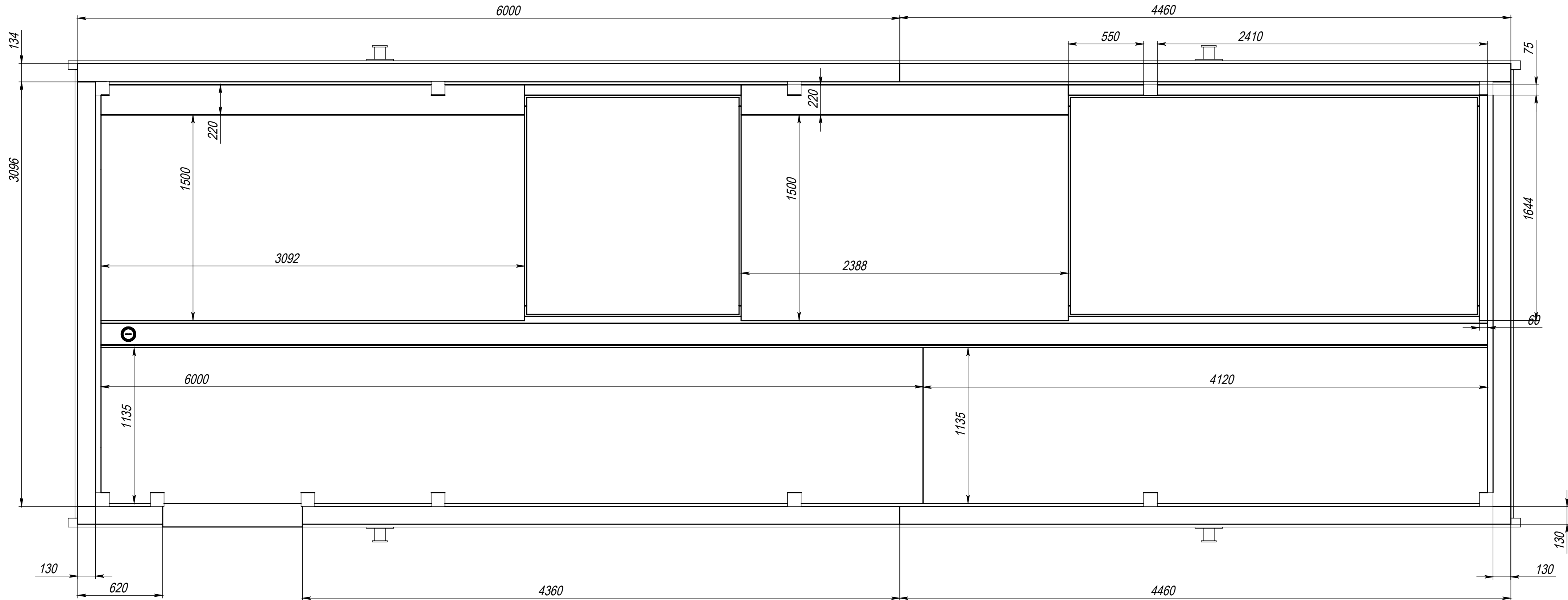


- Сварные швы по ГОСТ 14771-76, допускаются следующие способы сварки:
 - УП - сварка в углекислом газе и его смеси с кислородом плавящимся электродом;
 - В труднодоступных местах допускаются сварные швы по ГОСТ 5264-80
- Требования к сварочным материалам:
 - для способа сварки УП по ГОСТ 14771-76 - сварочная проволока типа Св08Г2С, Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70;
 - для ручной дуговой сварки по ГОСТ 5264-80 - электрод типа Э50А ГОСТ 9467-75.
- Требования к газовым смесям:
 - для способа сварки УП - углекислый газ и его смеси с кислородом по ГОСТ 8050-85;
 - (газовая смесь типа К18) по ГОСТ 14175-2010.
- После сварки поверхности сварного шва, кроме тех, к которым предъявляются специальные требования, а также прилегающие поверхности деталей зачистить от шлака, брызг и других загрязнений, шероховатость поверхностей деталей после зачистки, не более - Ra 25.
- Контроль качества сварных швов производить - Контроль качества сварных швов производить внешним осмотром (ВИК) и измерениями по ГОСТ 3242-79. В зоне сварных швов, а также на самих швах не допускаются прожоги, не провары, трещины, свищи, скопления шлаковых включений и пр.
- Утеплитель поз.33 установить до приварки материала поз.34.
- При установке материала поз.35 в местах пересечения со стойками или другими элементами конструкции выполнить вырезы в этом материале.
- При необходимости острые кромки притупить радиусом R=2 max. мм или фаской 2x45 max.
- Разность размеров диагоналей не более 2 мм. Контроль диагоналей производить после сборки до сварки рамы.
- Покрытие кроме резбовых отверстий: грунтовка цинконаполненная, толщина не менее 160 мкм, эмаль на основе акриловой ПВХ смолы (2 слоя).
- Подготовка поверхностей перед нанесением покрытия по ГОСТ 9.402-2004:
 - обезжирить поверхность металла;
 - Механическая очистка до степени 3 (Sa 2 - Sa 3 по ИСО 8501-1:1988).
- Маркировать обозначение изделия. Допускается технологическая маркировка (маркером или на бирке).
- * Размеры для справок.

				НПК-10321-600СБ			
				Пол с фальшполом			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.						3550	1:20
Пров.							
Т. контр.							
					Сборочный чертеж		
					Лист 1	Листов 2	
Н. контр.					ООО "НПК"		
Утв.							

Г
Схема раскладки материала поз.35 (лист чечевица 4,0)



Д
Схема раскладки материала поз.34 (лист 1,8)

