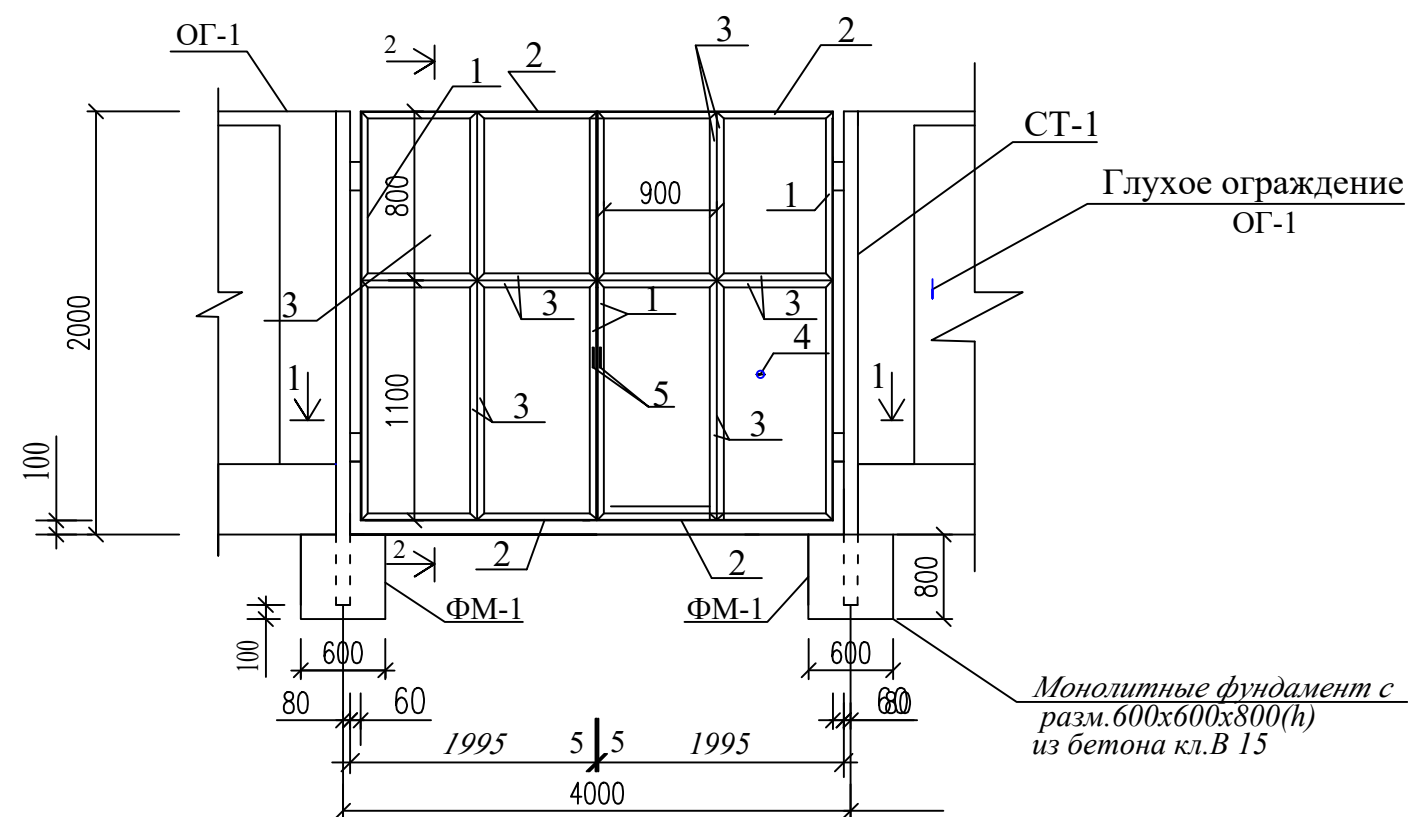


Металлическая ворота МВ-2



Примечание.

Данный лист читать совместно с листами АС-
Боковые поверхности фундаментов , соприкасающиеся с грунтом
обмазать горячим битумом за 2 раза.
Под фундаментов выполнит щебеночную подготовку толщ. 100мм
пролитую битумом до полного насыщения.

- 1 Сварку производить электродами типа Э42А 9467–75. Катет свар-
ного шва принять по наименьшей толщине свариваемых деталей.
2 После монтажа металлоконструкции окрасить лакокрасочными пок-
рытиями в составе

- грунтовка ГФ–021 ГОСТ 25129–89 два слоя
– краска БТ–177 ГОСТ 5631–79* два слоя

Спецификация элементов

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт	Масса ед.кг	Примеч.
МВ-2		Металлическая ворота МВ-2	1	238,2	
1	ГОСТ 8509-86	Л 63х5 L=1900	4	9,1	
2	ГОСТ 8509-86	Л 63х5 L=1935	4	9,3	
3	ГОСТ 8509-86	Л 50х3	15,3	2,32	пм
4	ГОСТ 19903-74	лист толщ.2мм	8,0	15,7	м²
5		Петля для ворота	4		
6		Ручка	2		
		На сварку 1,5%	3,5		
СТ-1	ГОСТ 8732-78	Стойка Ст-1 ст.тр.Ø159х6 L=2700	2	61,0	
ФМ-1		Монолитные фундамент ФМ-1	2		
		Бетон кл.В 15	0,3		м³

						Дог.	№	2026й	-	ГП
						Заказчик: ГУ «Служба заказчика по сфере капитального строительства» при хокимията Навоийской области				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	"Строительство ДОО на 90 мест в МСГ "Куксарой" Хатирчинского района Навоийской области				
ГИП		Шарилов Ш.								
Разраб.		Шарилов Ш.				Металлическая ворота МВ-2. Спецификация элементов				
						ООО "DIAMOND BUILDINGS PROJECT"				