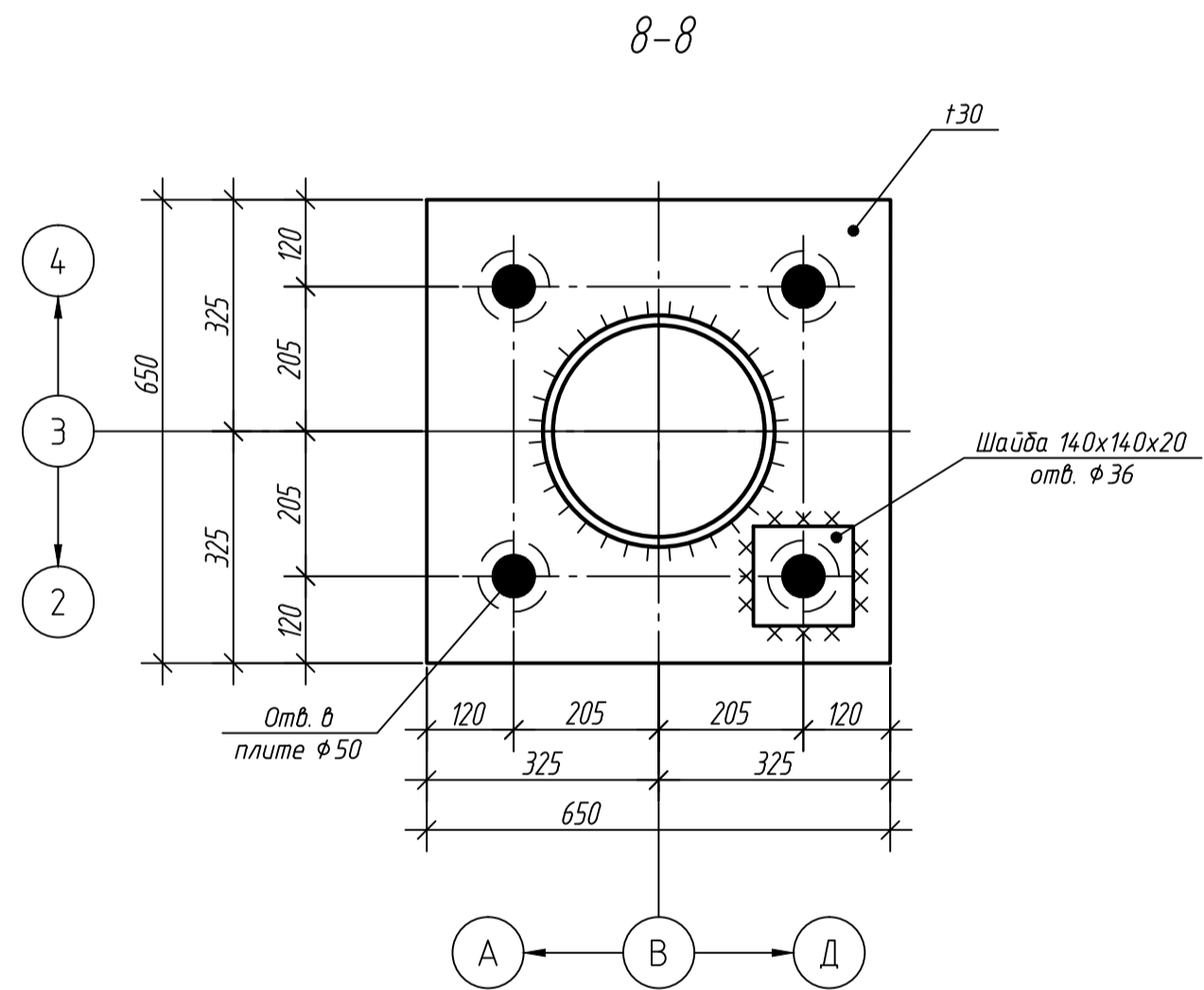
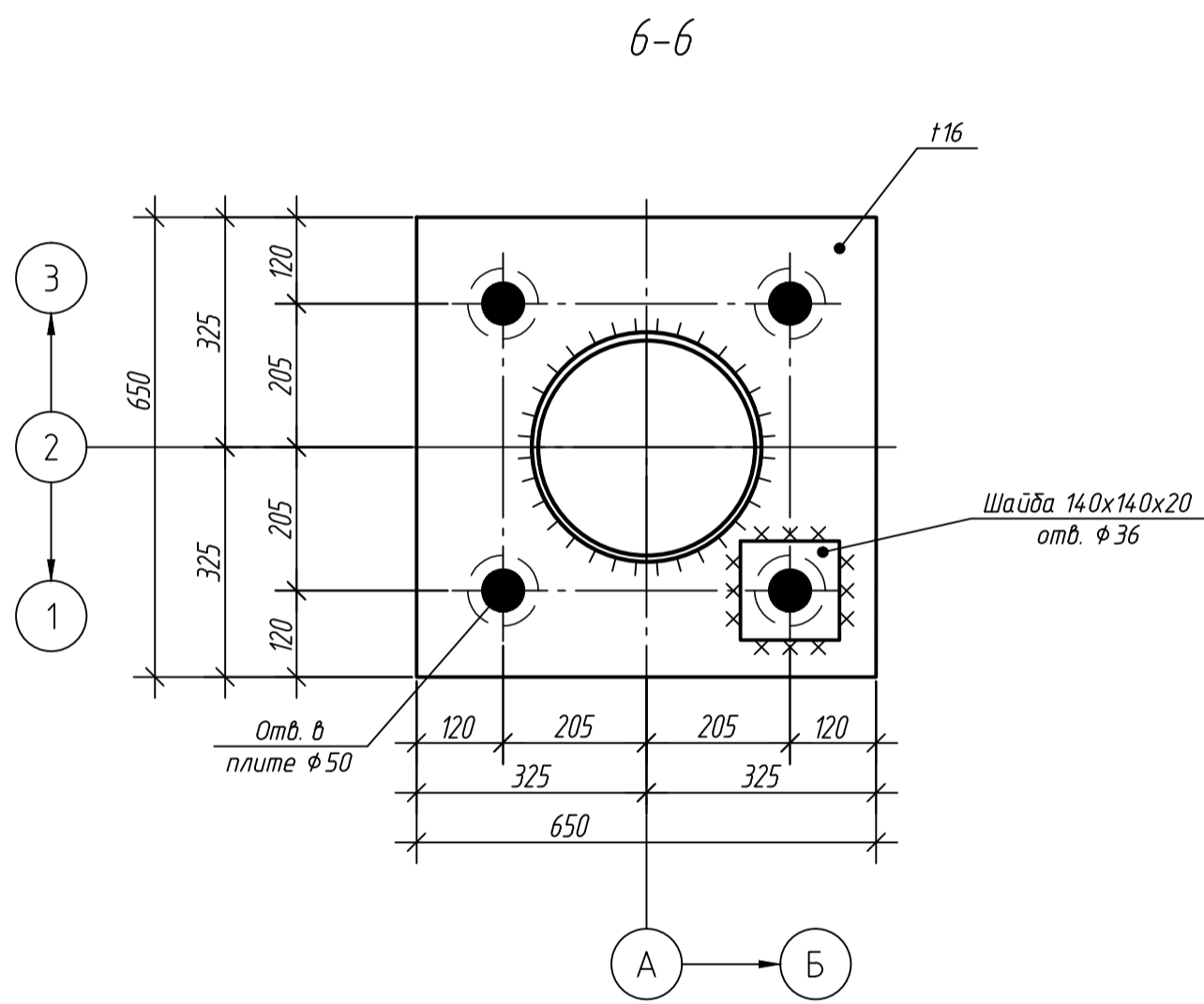
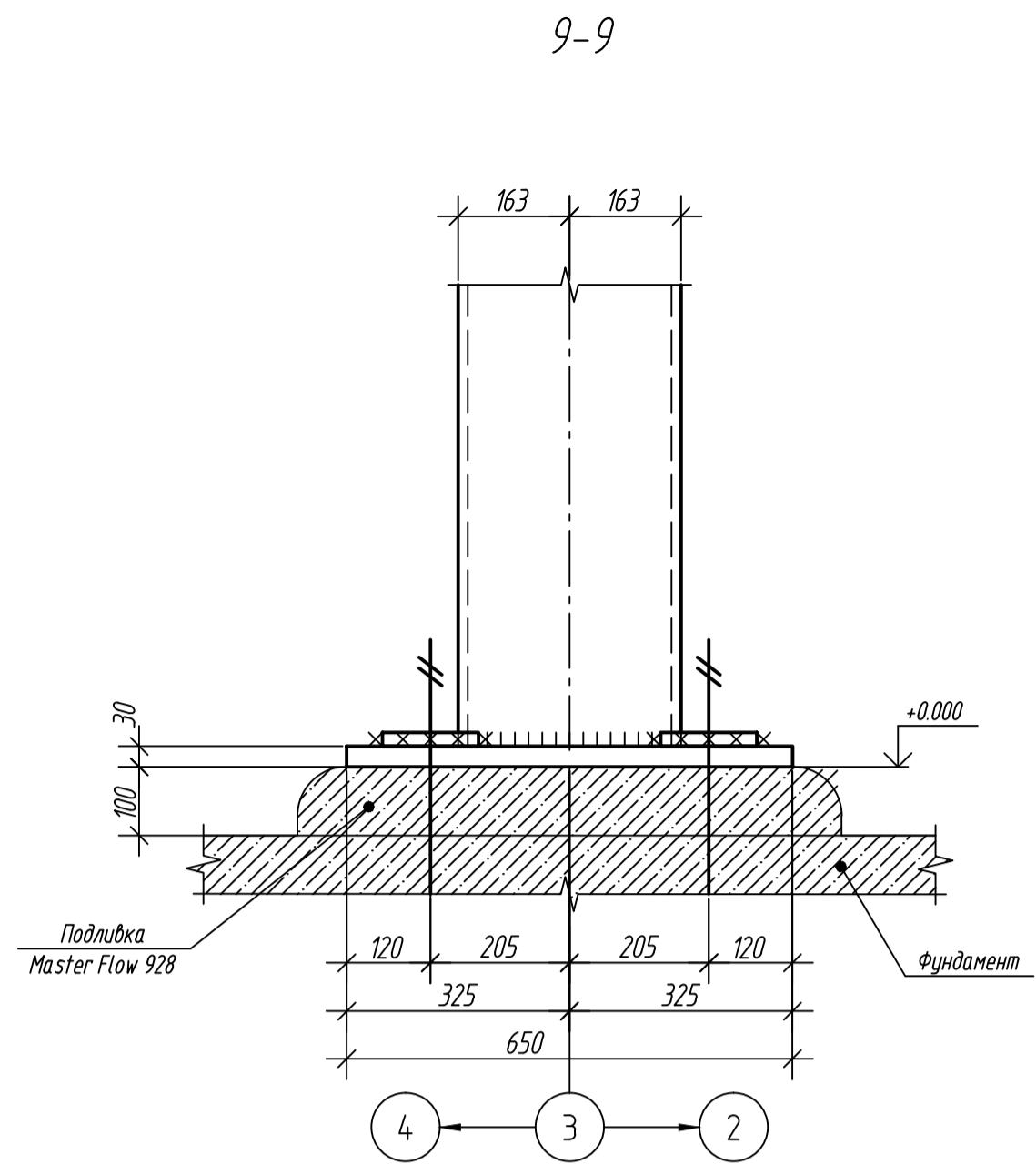
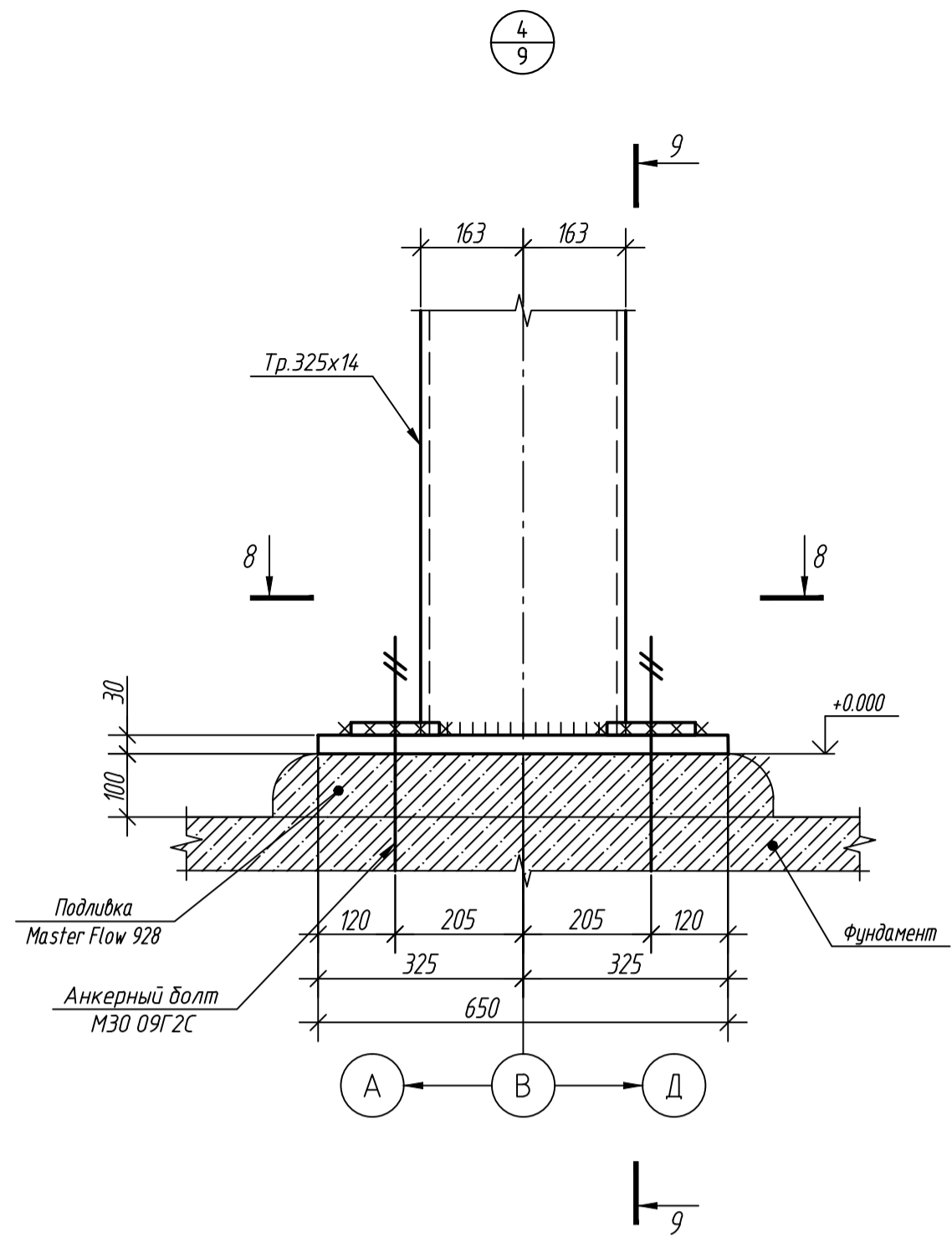
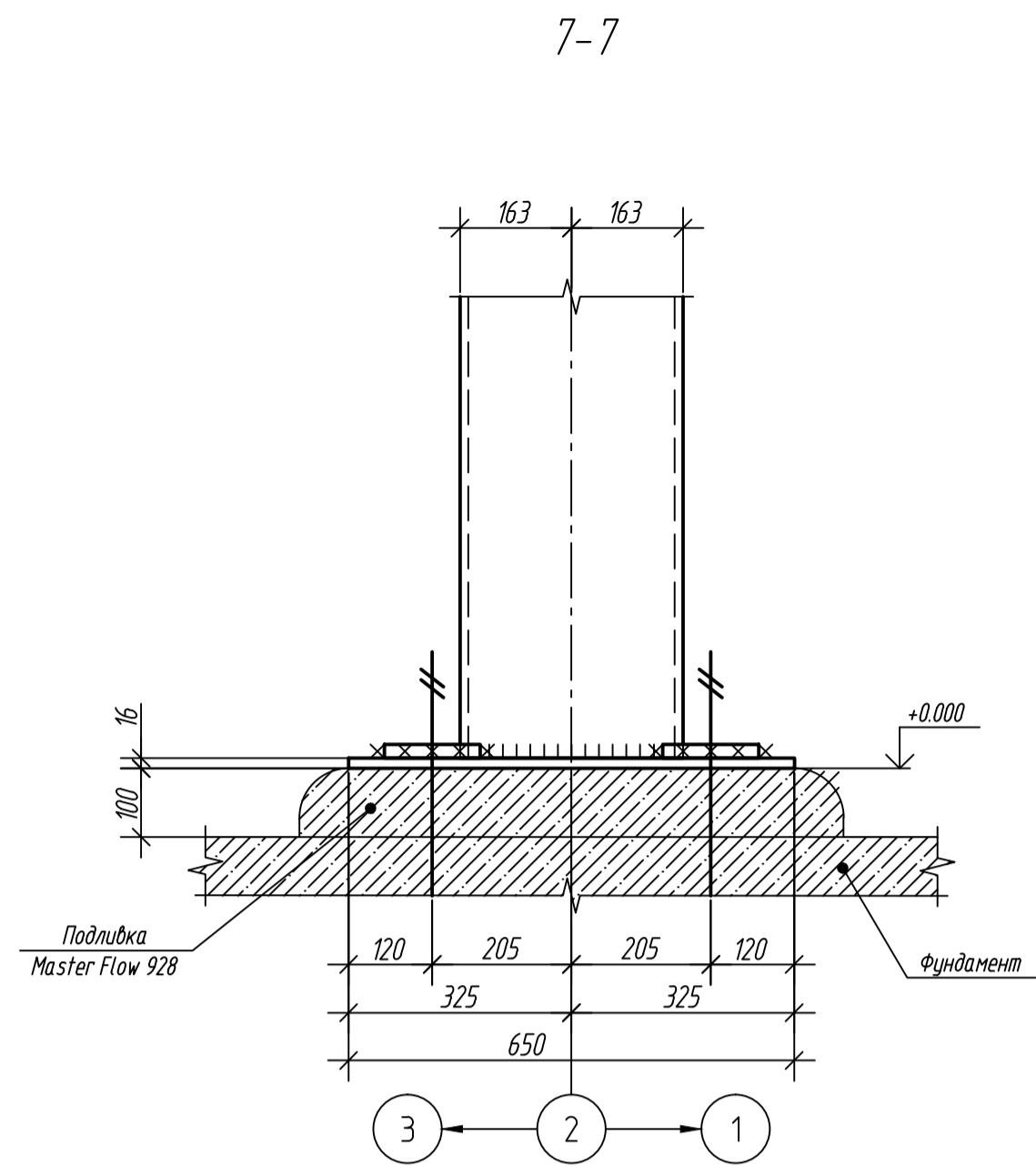
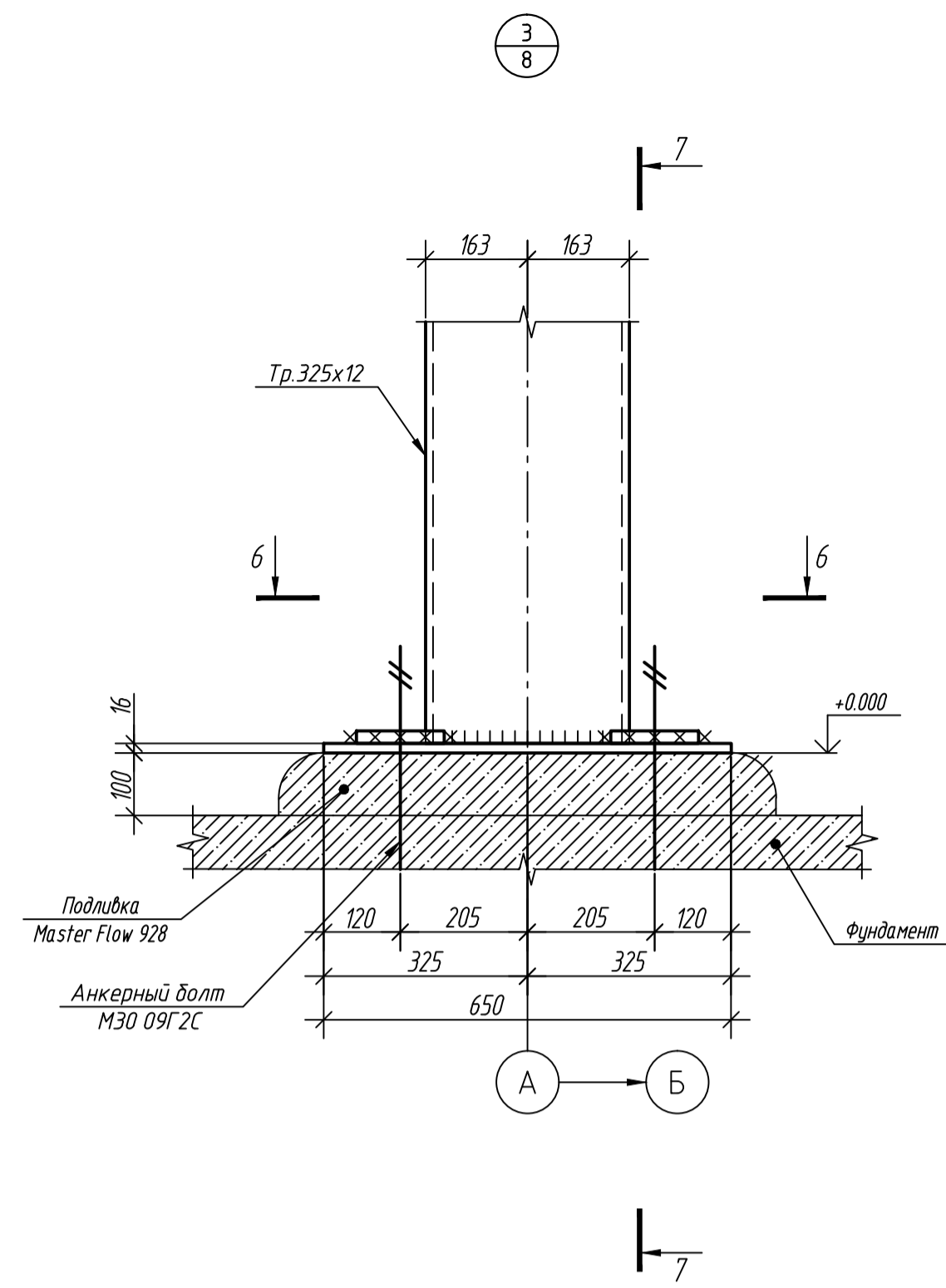


Инв.М подл.	Подпись и дата	Взак. инв.М	Согласовано	



1. Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой по ГОСТ 14771-76 в среде углекислого газа, газ по ГОСТ 8050-85. Сварочная проволока СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, электродами типа Э50А по ГОСТ 9467-75.
2. Монтажные сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80* электродами типа Э46А и Э50А по ГОСТ 9467-75.
3. Катеты сварных швов К=8 мм, кроме оговоренных.
4. Все отверстия сверлить, отверстия Ø23 мм под болты М20, кроме оговоренных.
5. Все замкнутые профили должны быть герметизированы листами t=6 мм (см. узлы).

PRO_K_I_001198					
Изм.	Колуч.	Лист	№ док	Подп.	Дата
Разработал					
Проверил					
Т.контр.					
Н.контр.					
Утв.					
Многоквартирный жилой дом с встроенно-пристроенным вощольным учреждением на первом этаже, г. Москва			Стация	Лист	Листов
Узлы 3, 4				12	