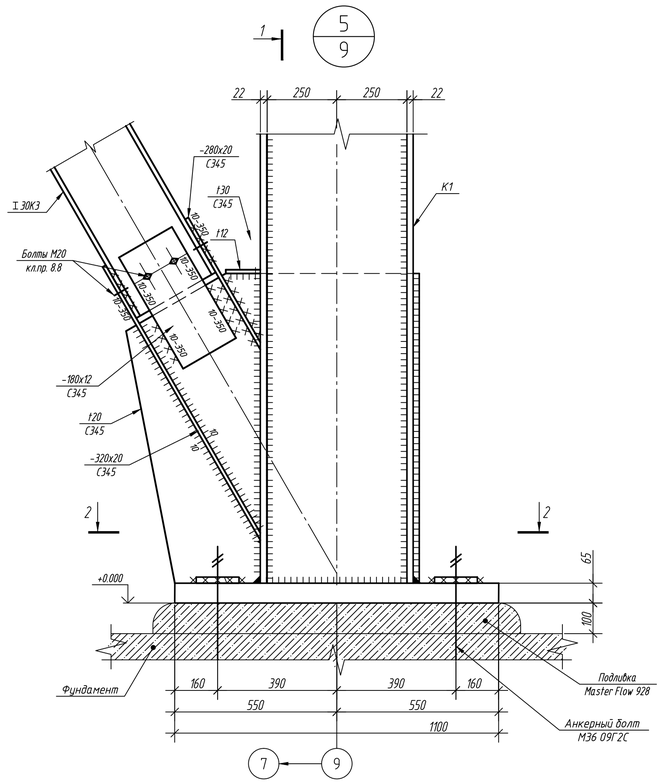

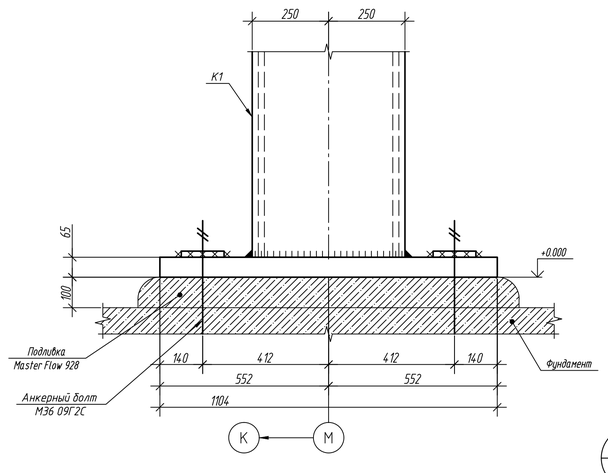

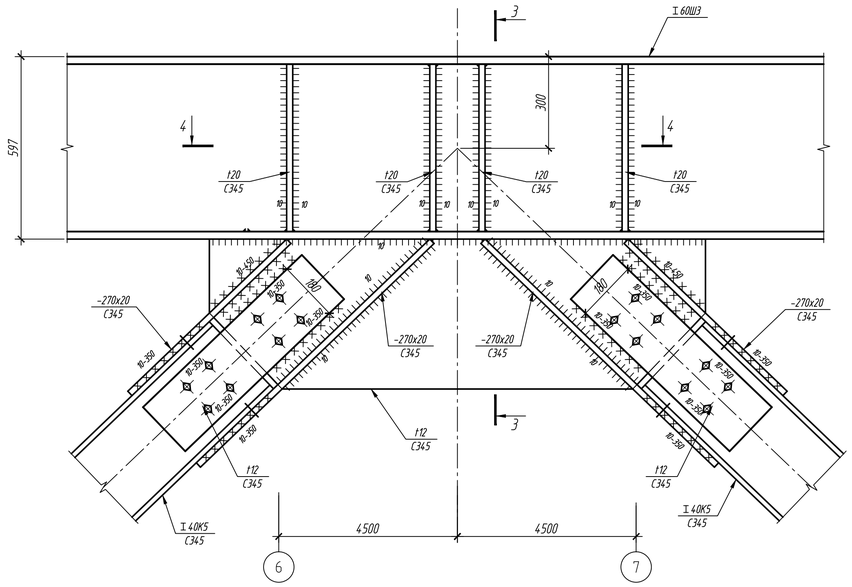

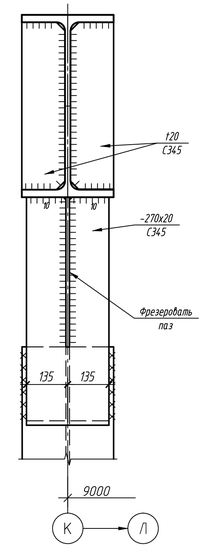

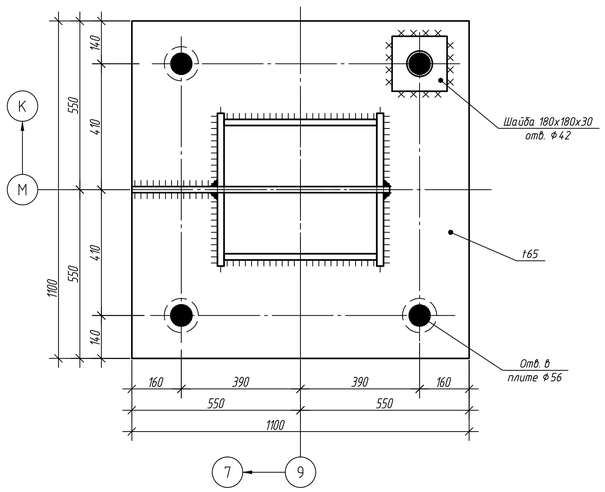

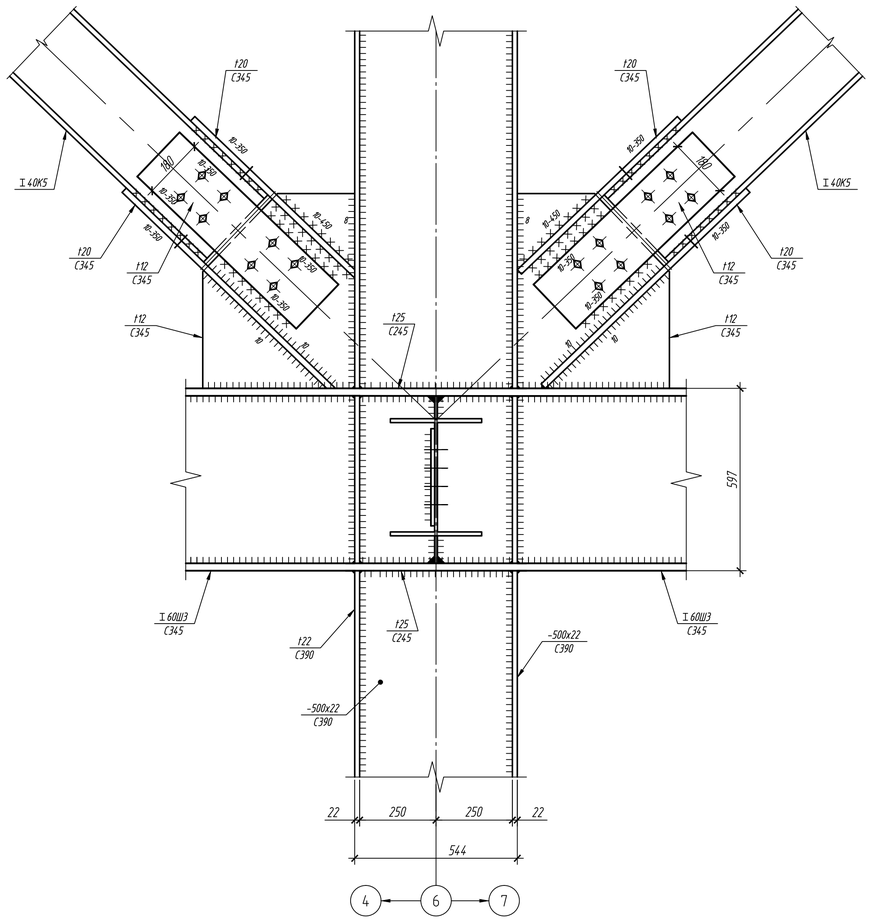

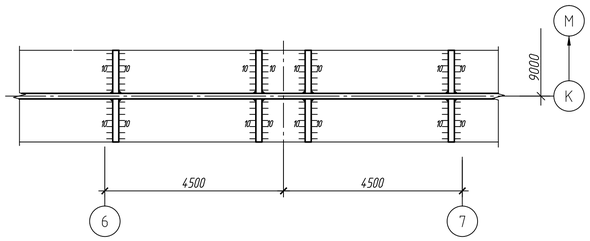

1. Заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой по ГОСТ 14771-76 в среде углекислого газа, газ по ГОСТ 8050-85. Сварочная проволока СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70*, электродам типа Э50А по ГОСТ 9467-75.
2. Монтажные сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80* электродами типа Э46А и Э50А по ГОСТ 9467-75.
3. Катеты сварных швов К=8 мм, кроме оговоренных.
4. Все отверстия сверлить, отверстия Ф23 мм под болты М20, кроме оговоренных.
5. Все замкнутые профили должны быть герметизированы листами t=6 мм (см. узлы).

						PRO_K_И_001198	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разработал						Многоквартирный жилой дом с встроенно-пристроенным дошкольным учреждением на первом этаже, г. Москва	Стадия: — / Лист: 13 / Листов: —
Проверил							
Т.контр.							
Н. контр.						Узлы 5, 6, 7	
Утв.							

СОГЛАСОВАНО:

Взам. инв.№

Подпись и дата

Инв.№ подл.

Формат А1