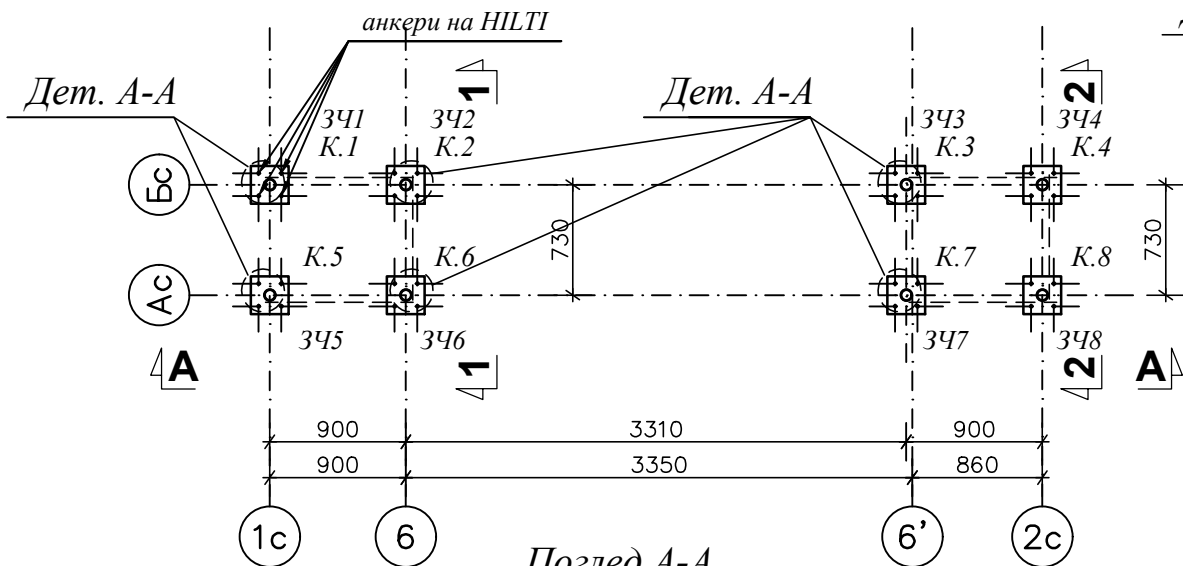
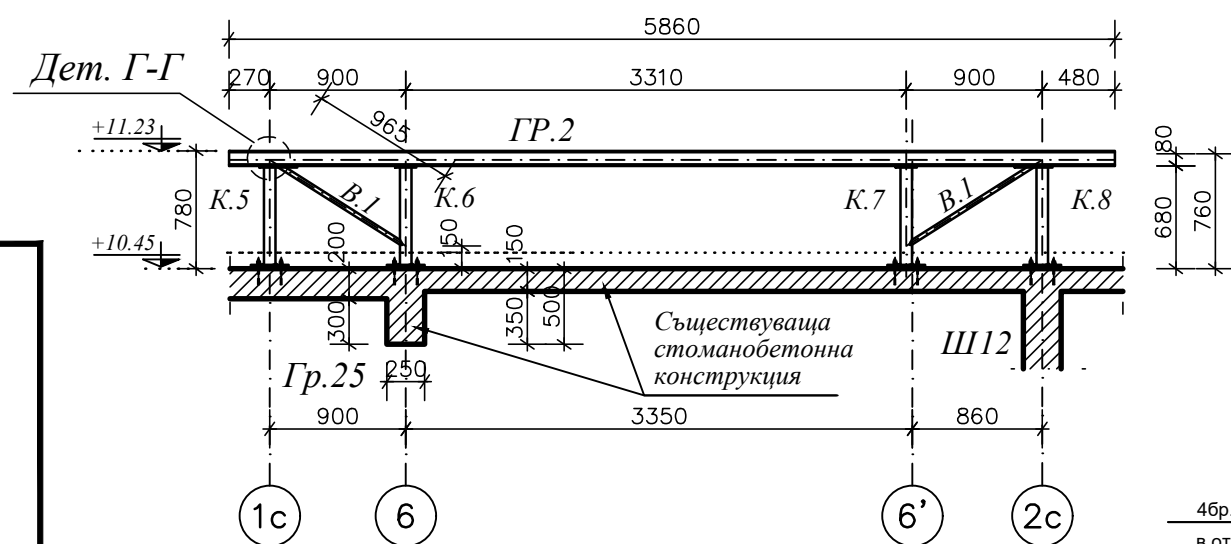


Монтажен план

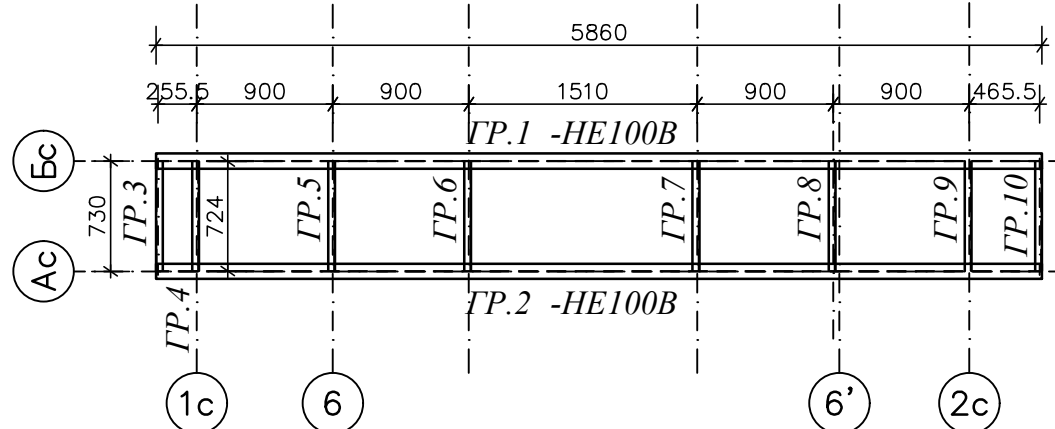


Поглед A-A

Марка №1/2

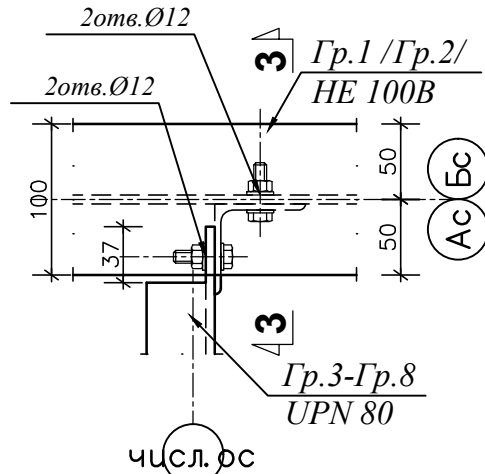


Монтажен план греди

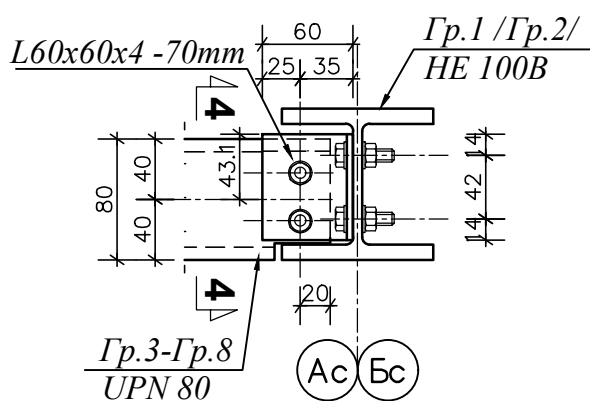


Детайл B-B

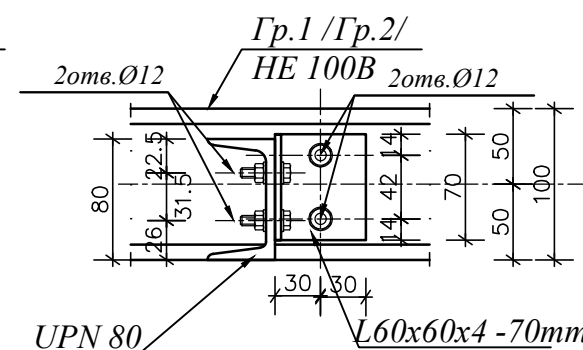
M1:10



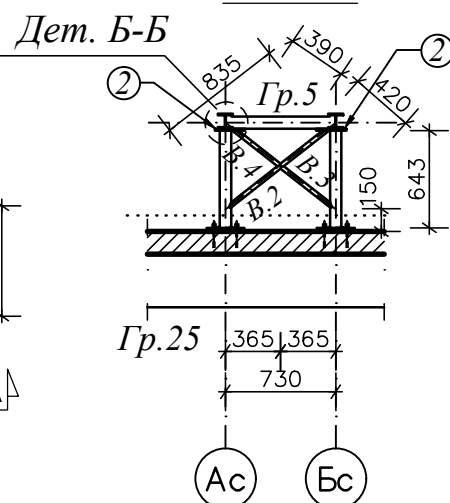
3-3



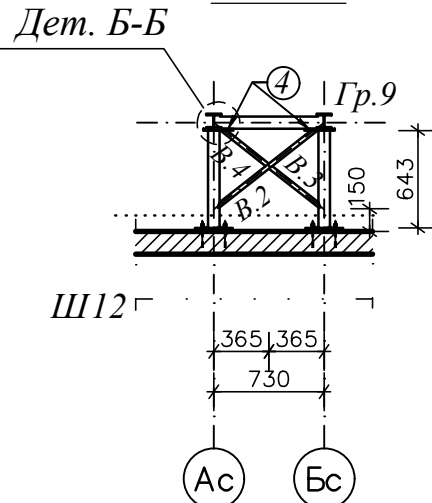
4-4



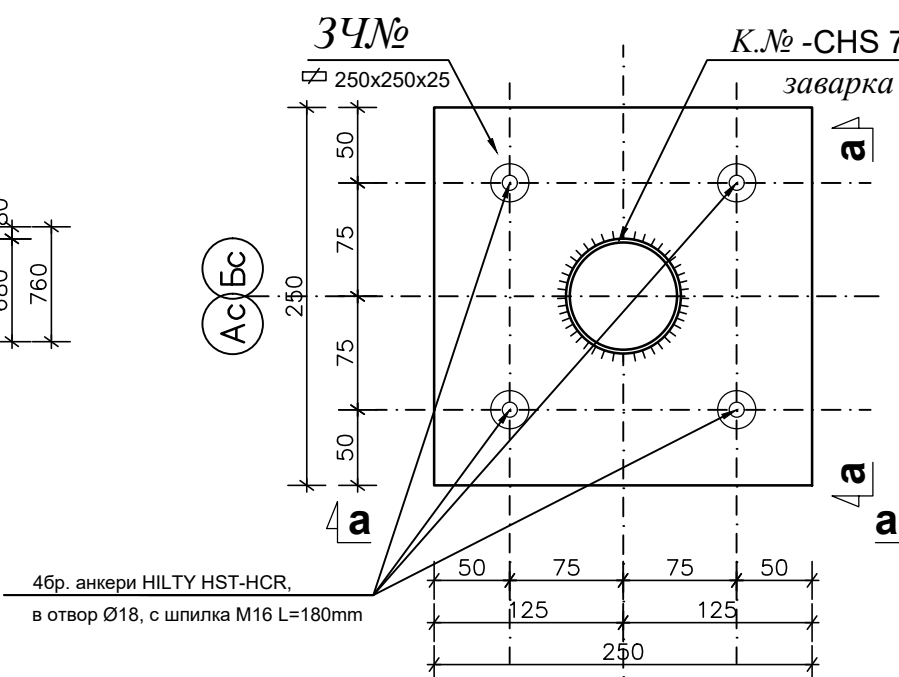
1-1



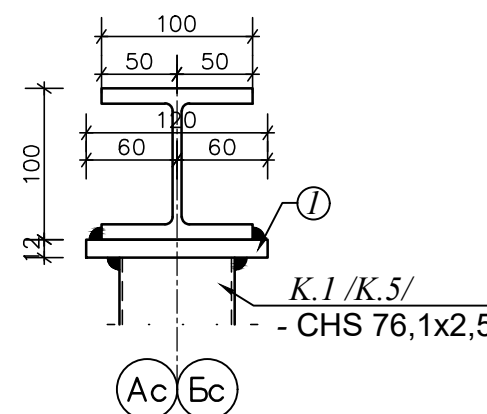
2-2



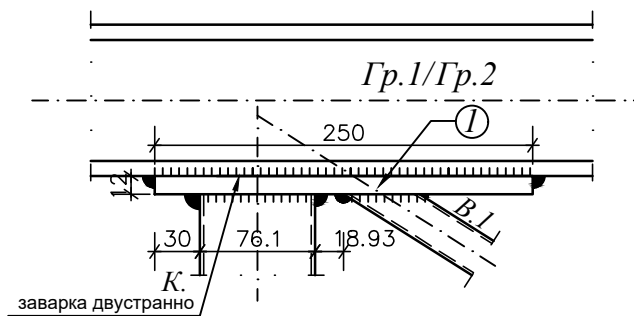
Детайл A-A



Детайл Б-Б



Детайл Г-Г



ЛЕГЕНДА

х х х х х монтажна заварка  
заводска заварка  
- СЪЩ. СТЪ. ПЛОЧА

Спецификация за колони:

Озн.	Сечение	Дължина /мм/	Брой	Тегло/кг/	Единично	Общо	Стомана	Забележка
K1-K8	CHS 76,1x2,5	643	8	2,9	23,3	23,3	S235JR	към всяка колона
3ч1-3ч8	250x250x25	-	8	12,3	98,1	98,1	S235JR	
поз.1	120x250x12	-	2	2,8	5,7	5,7	S235JR	
поз.2	140x200x12	-	4	2,6	10,4	10,4	S235JR	
поз.2	250x200x12	-	2	4,7	9,42	9,42	S235JR	
5% за зарязвания и заварки:					7,3			
Общо:					154,2			

Спецификация за греди:

Озн.	Сечение	Дължина /мм/	Брой	Тегло/кг/	Единично	Общо	Стомана	Забележка
Гр.1	HE 100B	5860	2	119,5	239,0	239,0	S235JR	с отвори
Гр.2	UPN 80	695	8	6,0	48,0	48,0	S235JR	зарязване/
Гр.10	L 60x60x4	75	16	0,28	4,44	4,44	S235JR	с отвори
5% за зарязвания и заварки:					14,5			
Общо:					305,9			

Спецификация за връзки:

B.1	CHS 26,9x2,0	≈965	4	1,23	4,92	S235JR	зарязване
B.2	CHS 26,9x2,0	≈835	2	1,03	2,1	S235JR	зарязване
B.3	CHS 26,9x2,0	≈420	2	0,5	1,0	S235JR	зарязване
B.4	CHS 26,9x2,0	≈390	2	0,5	1,0	S235JR	зарязване
5% за зарязвания и заварки:					0,5		
Общо:					9,5		
Общо за конструкцията:					470		

Забележки

- Материали:
  - стомана за горещовалцувани профили S235JRG2 (Rs=225MPa);
  - стомана за кухи профили S235JRH (Rs=225MPa);
  - Електроди за ръчна заварка E 38 0 RR 12 (E46 по БДС EN 499);
- Всички стоманени елементи са горещо поцинковани.
  - Стоманените елементи да се почистят от ръжда и замърсявания и да се поцинковат горещо. Горещото поцинковане да се изпълни във вани с дебелина на покритието 80 микрона. Технологичните отвори необходими за поцинковане да се предвидят от изпълнителя, съобразно избраната технология за поцинковане.
- Всички монтажни заварки да се почистят от нагар и шлага и да се поцинковат студено.
- Всички ъглови заваръчни шевове са с катет Kf = 6mm.
- Всички заварки да се изпълнят от заваръчни-паспортьчици.
- При изпълнение на анкерите да се спазят препоръките и указанията на производителя.