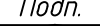





1. Сварные швы выполнять ручной дуговой сваркой электродами Э42А ГОСТ 9467-75.
2. После изготовления изделия сварные швы зачистить. Антикоррозионная защита металлических конструкций – грунтовка ГФ-021 ГОСТ 25129-82 в 2 слоя.
3. Марка стали для арматуры: для класса А400 – 25Г2С.

Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
МН1	1	φ10 А400 ГОСТ 5781-82* L=212	6	0.1	11.3
	2	Лист 12х420х270 ГОСТ 19903-2015 С255 ГОСТ 27772-2015	1	10.7	

						4 995.01-АС2.И-МН1			
						Изделие закладное МН1	Стадия	Масса	Масштаб
							Р	11.9	1:10
							Лист		Листов 1
							ПКО АО "ИЭР"		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
Разраб.		Молодцов			11.18				
Проверил		Черниговский			11.18				
Н.контр.		Черниговский			11.18				
Утв.		Вашенко			11.18				