

Спецификация

NN ноз.	Обозначение	Наименование	Кол., шт.	Масса ег, кг	Примеч. (общая масса)
		Перегородка П-1			
1	ГОСТ 5781-82*	Ø12 AIII, L=4480	46	3.98	183.08
2	ГОСТ 5781-82*	Ø12 AIII, L=4180	12	3.71	44.52
3	ГОСТ 5781-82*	Ø12 AIII, L=5520	42	4.90	205.80
4	ГОСТ 5781-82*	Ø12 AIII, L=4560	4	4.05	16.20
П-1	ГОСТ 5781-82*	Ø8 Al, L=920	42	0.36	15.12
П-2	ГОСТ 5781-82*	Ø8 Al, L=940	29	0.37	10.73
Ш-2	ГОСТ 5781-82*	Ø8 Al, L=320	298	0.13	38.74
	ГОСТ 8509-93	L75x6, L=150	16	1.03	8.24
		Материал			
		Бетон класса В 25, W6, F100, м³	4.95		
		Перегородка П-2			
1	ГОСТ 5781-82*	Ø12 AIII, L=4480	50	3.98	199.00
2	ГОСТ 5781-82*	Ø12 AIII, L=4180	10	3.71	37.10
5	ГОСТ 5781-82*	Ø12 AIII, L=5720	42	5.08	213.36
6	ГОСТ 5781-82*	Ø12 AIII, L=4910	4	4.36	17.44
П-1	ГОСТ 5781-82*	Ø8 Al, L=920	42	0.36	15.12
П-2	ГОСТ 5781-82*	Ø8 Al, L=940	30	0.37	11.10
Ш-2	ГОСТ 5781-82*	Ø8 Al, L=320	334	0.13	43.42
	ГОСТ 8509-93	L75x6, L=150	16	1.03	8.24
		Материал			
		Бетон класса В 25, W6, F100, м³	5.15		

ловные указания см. лист КЖ.2-2.
домость деталей см. лист КЖ.2-21.
домость расхода стали см. лист КЖ.2-21.
маркированные сечения см. лист КЖ.2-21.
периал металлоконструкций сталь С 245 ГОСТ 27772-88*.
арку производить электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75*. Высоту катетов сварных швов
нимать равной 6 мм. Длина сварных швов равна длине примыкания свариваемых элементов.
ы между перегородками и колоннами заполнить раствором с последующей расшивкой.
ладные детали колонн и L75x6, L=150 должны иметь металлизационное цинковое или алюминиевое

632 B 12-KX 2

а 3-го посёлка 8 микрорайона Арбеково, г. Пензы.

						632.В.12-КЖ.2	
						Насосная станция 3-го подъема в микрорайоне Арбеково г.Пензы	
Кол. уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата			
.	Голубенко С.				Резервуар на 4000 м3	Стадия	
ил	Голубенко А.					P	
	Матиева					20	
нстр.	Голубенко А.				Перегородки П-1, П-2	Лист	
тдела	Голованов						Листов
р.	Галкина						000 "Гражданпроект"