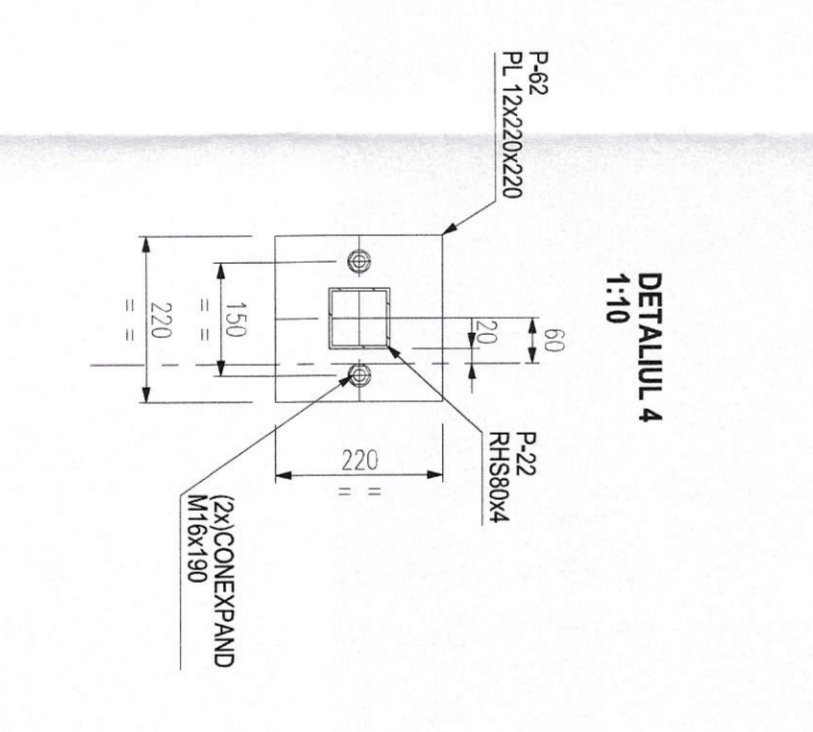
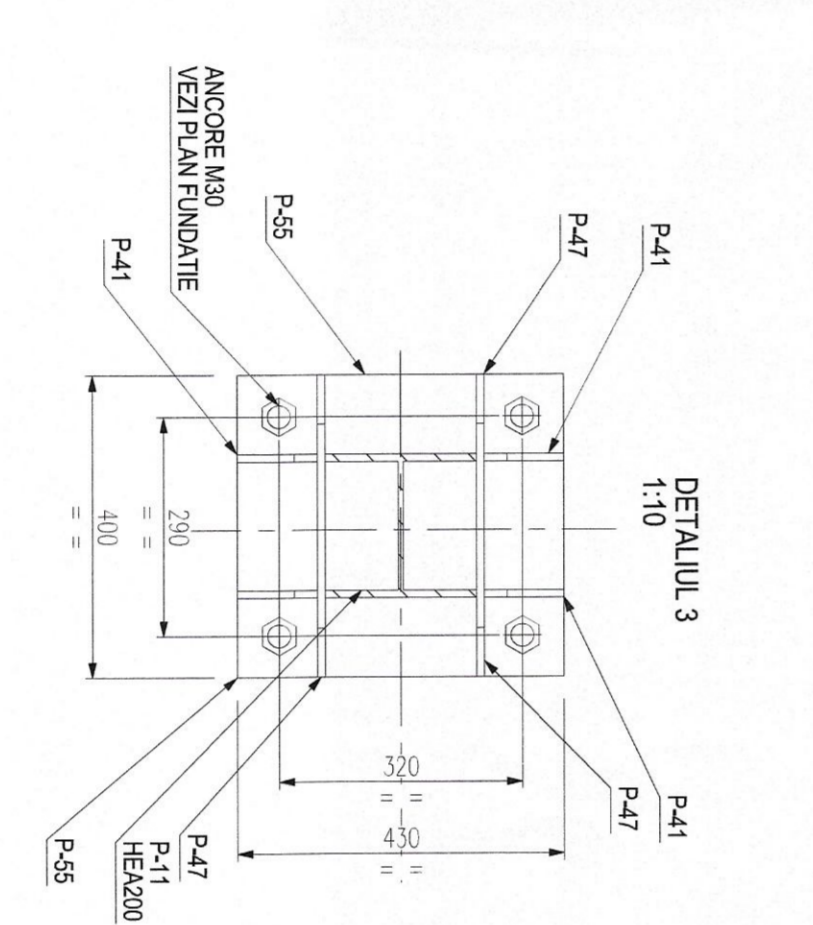
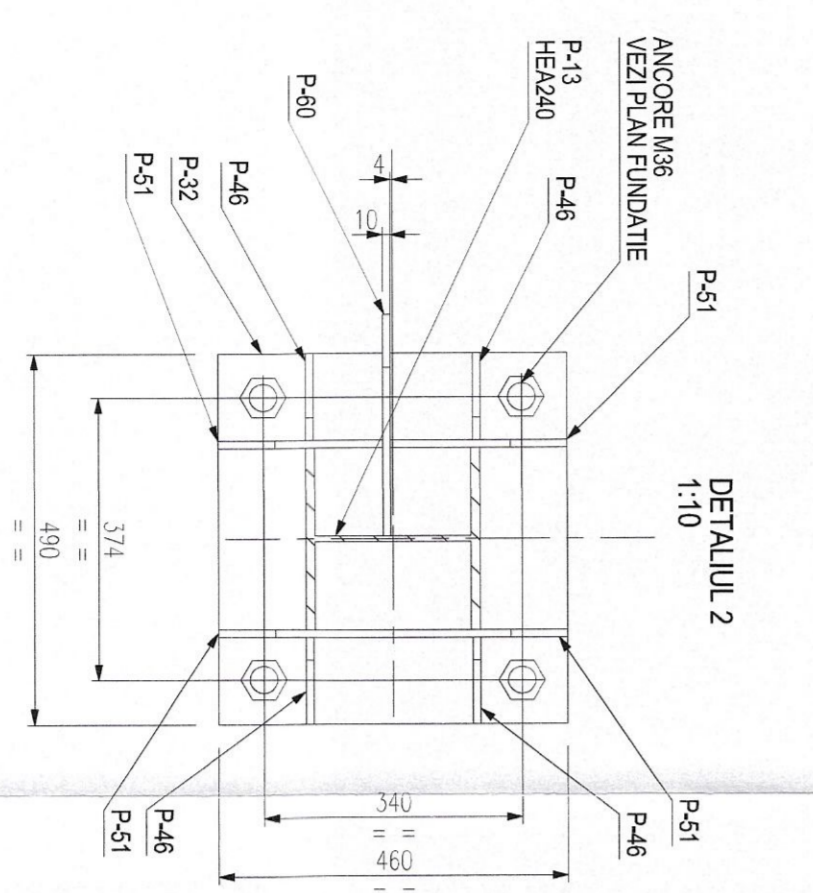
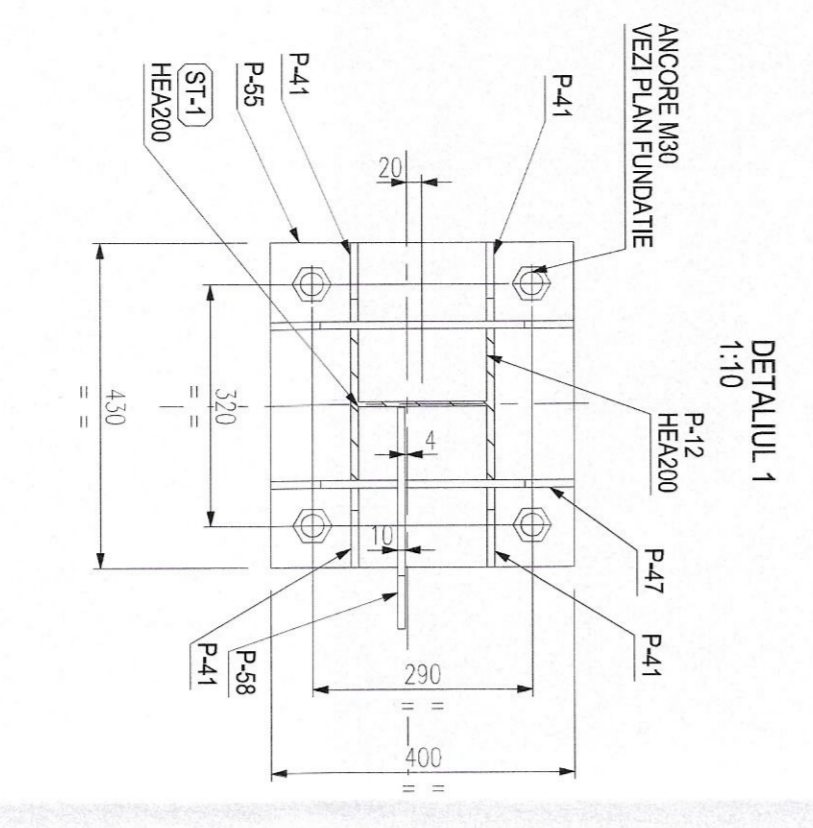


VEDERE SUS
1:50

VEDERE PLACI BAZA
1:50



NOTE:

- material: oțel
- calitate oțelului: S235JR, S355JR
- înalte de executării pieselor metalice, se vor măsura cu precizie dimensiunile din teren, (după care se vor adapta celele - dăru vo fi cozi);
- partiile, imbinările se realizează cu sudură;
- sudurile se vor executa pe toată lungimea muchiilor de contact;
- toate sudurile sunt de colt, iar grosimea cordoanelor de sudură este 0,7mm;
- în elementele imbinate cap la cap se vor realiza suduri în adâncime, după semnificarea cotelor corespunzătoare.

CONDIIȚII DE CALITATE METAL:

- tip oțel pentru plăci: EN 10025/2004)
- tip oțel pentru conectori: (DN 17100): ST37-3K
- tip oțel pentru suruburi: 10.9 (EN 20898-1)
- tip oțel pentru piulițe: 10 (EN 20898-2)
- tip oțel pentru șobe: C45E-01 (EN 10083-1)
- PROTECȚIE EXTERIOARĂ
- SĂLĂȘILE PAN-UR LA ȘO 2 1/2 GRADE (ISO 8501-1)
- PRĂȘII ȘABU : GRINDA ALCHIMIC 60 u
- ȘTRĂUȚI ȘABU : VOȘSEA ALCHIMIC 60 u
- SUPRAFAȚA SURUBURILOR
- Șobire până la 3 grade (ISO 8501-1)
- 40u SİLICALTE-ZINC PRİMING COAT (ML-P-38336) - primul strat

NOTA:

- se va verifica înalte de debitorie orice dimensiune pe teren, în caz de neconcordanță se va contacta proiectantul
- Nivelul de acceptare al imbinărilor sudate este B - cf. Normativului C150-99.
- Sudurile de colt menționate se vor executa pe tot conturul de contact dintre piese cu grosimea a=0,7mm (pe una din parti) și a=0,5mm (sudură pe ambele parti).

NOTE:

- CALITATEA OTELULUI S235JR, S355JR
- TOATE SUDURILE SUNT DE COLT, IAR GROSIMEA CORDOANELOR DE SUDURĂ ESTE 0,7mm

Expert tehnic	Responsabil	Redactat	Verificat

Expert tehnic: _____

Responsabil: _____

Redactat: _____

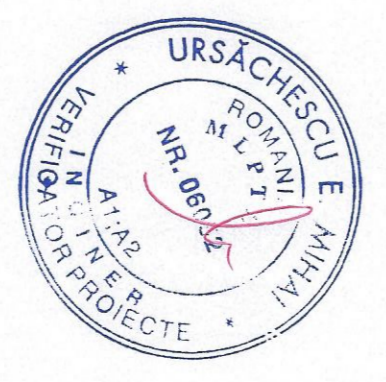
Verificat: _____

Titlu proiect: CONSTRUIRE GARAJE SI REZERVOR CARBURANT LA ISU, "A. D. CHICA"

Titlu planșă: DETALIUL STRUCTURĂ METALICĂ

Proiect nr.: 14/2022

Planșă nr.: 07/AN



Șef proiect	Proiectant	Șef atelier	Șef atelier	Șef atelier