



ЗАБЕЛЕЖКИ:

1. Всички размери, с изключение на допълнително указаните са в [mm].
2. Материали:
 - 2.1. Нелегирани качествени конструкционни стомани според класификацията в БДС EN 10020:2002 :
 - Конструкционна стомана за горещовалцувани плоски и линейни продукти (с изключение на кухи профили) и стомана за закладни части – Марка S235JR по БДС EN 10025-2:2005, съвместно с БДС EN 10025-1:2005. (Стомана EN 10025-2 – S235JR съгласно БДС EN 10027-1:2005; Стомана 1.0038 съгласно БДС EN 10027-2:2005)
 - 2.2. Продукти от конструкционна стомана, в съответствие с БДС EN 10079:2008 :
 - Горещовалцувани I-профили – по Euroform 19:1957, съответстващи на БДС EN 10034:2001
 - Горещовалцувани H-профили – по Euroform 53:1962, съответстващи на БДС EN 10034:2001
 - Горещовалцувани ъглови профили (L-профили) – по БДС EN 10056-1:1999 съответстващи на БДС EN 10056-2:1999
 - Горещовалцувани U-профили – съответстващи на БДС EN 10279:2002
 - Горещовалцувани стоманени листове – съответстващи на БДС EN 10029:1997.
 - 2.3. Да се спазват общите технически условия за доставка на продукти от стомана дадени в БДС EN 10021:2008
3. Заваръчни материали:
 - Обмазани електроди за ръчно електродъгово заваряване – ISO 2560-A – E 42 5 В 42 H5 по БДС EN ISO 2560:2007 (E50A по отменен БДС);
 - Електроден тел – по БДС EN 756:2000 за подфлюсово заваряване;
 - Електроден тел – по БДС EN 440:2000 при заваряване в защитена газова среда;
 - Флюси за подфлюсово заваряване – по БДС EN 760:2000;
 - Защитен газ – по БДС EN ISO 14175:2009;
 - Тръбни електроди с флюсов пълнеж – по БДС EN 758:2000.

4. Процесите на заваряване да съответстват на БДС EN ISO 4063:2001.
5. Да се спазват общите изисквания за заваряване на продуктите дадени в БДС EN 1011-1:2002 и БДС EN 1011-2:2006.
6. Препоръчва се по-късите от 2m заводски заваръчни шевове да се изпълнят в среда от въглероден двуокис, а по-дългите от 2m шевове на съставните сечения да се изпълнят на автоматична подфлюсово заварка.
7. Всички заварки на пълен провар да се подложат 100% на физичен контрол чрез ултразвук и 2% на рентген.
8. Болтове с шестостенна глава – по БДС EN ISO 4014:2003, съвместно с БДС EN 20225:2001, удвметворяващи изискванията на БДС EN ISO 898-1:2009 :
 - Носещи M16 клас 8.8 с нормална точност;
 - Монтажни M12 клас 5.6 с нормална точност .
- 9.. Гащи шестостенни – по БДС EN ISO 4032:2003, съвместно с БДС EN 20225:2001, удвметворяващи изискванията на БДС EN 20898-2:2002.
10. Шайби, кръгли, плоски – по БДС EN ISO 7089:2003, шайби пружинни – по БДС 833:1982.
11. Повърхността на стоманените конструкции трябва да бъде подготвена и почиствена от термични окиси, ръжда, маслени замърсявания и прах и да бъде суха преди помагане на антикорозионната защита.

12. Антикорозионна защита:
 - за стоманени части на закрито:
 - a) 2 пласта окиден грунд;
 - b) боядисване с 3 пласта окиден емайл.Обща дебелина на антикорозионната защита: 150 мкм.
 - за стоманени части на открито:
 - a) 2 пласта хлоркаучуков грунд;
 - b) 3 пласта хлоркаучуков емайл.Обща дебелина на антикорозионната защита: 200 мкм.
13. Монтажът на марките да се извърши съвместно с работните чертежи и монтажните възми като точно се спазват дължината и катета на заварките.
14. **ВСИЧКИ КОЛОНИ В МОНТАЖНО СЪСТОЯНИЕ ДА СЕ УКРЕПВАТ С ОБТЯЖКИ!**
15. Измененията в проекта да се съгласуват с проектанта или упълномощено от него лице.
16. Изготвянето, транспортът и монтажът на конструкцията да се извърши съгласно ПИПСМР.

C4	160/80/4	1	178.0	178.0		
C3	160/80/4	1	237.0	237.0		
C2	160/80/4	2	6.0	12.0		
C1	160/80/4	1	1.5	1.5		
LT1	Стенен водач (160/80/4)	4	392.0	1568.0		
K2a	Фасадна колона (160/160/6)	4	296.0	1184.0		
K2c	Фасадна колона (160/160/6)	4	312.0	1248.0		
K2b	Фасадна колона (160/160/6)	4	328.0	1312.0		
K2a	Фасадна колона (160/80/8)	2	355.0	710.0		
K1a	Колонна	4	1310.0	5240.0	No.06/14	
K1a	Колонна	4	1310.0	5240.0	No.06/14	
K1	Колонна	6	1245.0	7470.0	No.05/14	
P1a	Грега	7	679.0	4753.0	No.04/13	
P1	Грега	7	679.0	4753.0	No.04/13	
BB2	Верикална връзка	4	345.0	1380.0	No.13/14	
BB1	Верикална връзка	4	368.0	1472.0	No.13/14	
XB4	Хоризонтална връзка	4	58.0	232.0	No.12/14	
XB3	Хоризонтална връзка	4	106.0	424.0	No.12/14	
XB2	Хоризонтална връзка	4	106.0	424.0	No.11/14	
XB1	Хоризонтална връзка	8	50.0	400.0	No.11/14	
ST3	Столици	24	55.0	1320.0	No.09/14	
ST3a	Столици	4	84.0	336.0	No.09/14	
ST3b	Столици	4	81.0	324.0	No.09/14	
ST2f	Столици	2	79.0	158.0	No.10/14	
ST2e	Столици	2	79.0	158.0	No.10/14	
ST2d	Столици	2	109.0	218.0	No.10/14	
ST2c	Столици	2	109.0	218.0	No.10/14	
ST2b	Столици	2	103.0	206.0	No.09/14	
ST2a	Столици	2	103.0	206.0	No.09/14	
ST1b	Столици	2	111.0	222.0	No.08/14	
ST1c	Столици	2	111.0	222.0	No.08/14	
ST1d	Столици	2	103.0	206.0	No.08/14	
ST1e	Столици	2	103.0	206.0	No.08/14	
ST1f	Столици	2	77.0	154.0	No.08/14	
ST1g	Столици	2	77.0	154.0	No.08/14	
ST1h	Столици	2	84.0	168.0	No.07/14	
ST1i	Столици	2	84.0	168.0	No.07/14	
ST1j	Столици	2	83.0	166.0	No.07/14	
ST1k	Столици	2	83.0	166.0	No.07/14	
ST1l	Столици	10	55.0	550.0	No.07/14	
ST1m	Столици	10	55.0	550.0	No.07/14	
Марка	Наименование	Проц.	Един. Тегло (kg)	Общо	Чертеж	Забележка

Общо тегло : 44314.5kg
3% изрезки : 1330.0kg

Общо тегло стомана : 45655.5kg

свършували:		чертеж:		Напречни разрези по ос А и по ос Г	
Ланшовет	л.арх. Асен Илиев	Възложител:	Община Ковачевици		
ЕЛ	инж. Калина Радулова	проектант:	инж. Г.Борзов	част: СК	
ВиК	инж. Ладмила Стоякова	инж. М.Борзов	фаза РП		
Геодезия	инж. Хр. Божинов	инж. Л.Иванова	М 1:50		
ОВК:	инж. Иванка Кралева	10.2013 г.			
СК	арх. Владимир Чанеулев	р-л фирма:	инж. Иво Гаджов	лист 03/14	