



1. Катети зварних швів 6 мм. При зварюванні деталей з товщинами 8 мм та більше катет швів - 8 мм.
2. Металоконструкції пофарбувати двома шарами емалі ПФ115 ГОСТ 926-82 по одному шару ґрунтовки ГФ-021 ГОСТ 25129-82. Загальна товщина покриття - 60 мкм. Допускається використання імпорتنих аналогів.
3. На всі неоштукатурені металеві конструкції нанести состав, що вспучується при високих температурах.
4. Зачеканити зазори між балками та плитою цементно-пісчаным розчином, що розширюється.
5. Витрати матеріалів дані на основі проектних розмірів
6. Для запобігання вивалу цегли між швелерами, за необхідності доварити по низу швелерів арматурні стрижні
7. Гранці цегляного простінка за необхідності зрізати. Зачеканити цементно-пісчаным розчином зазори між кутиками та цеглою.

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
							8	

Согласовано	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	