


Спецификация поручней П-1, П-2, ПУ-1

Марка	Поз	Наименование	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт	Масса, кг		Материал, ГОСТ	Приме- чание
						ег.	общ.		
П-1	1	Поручень	Ø121x8	5990	1	133.52	133.52	09Г2СД ГОСТ Р 55374-2012	б/ч
	2	Вставка	Ø102x5	200	1	4.46	4.46		б/ч
	Итого на поручень П-1 со сварными швами 2%: 140.74								
П-2	1	Поручень	Ø121x8	5990	1	133.52	133.52	09Г2СД ГОСТ Р 55374-2012	б/ч
	Итого на поручень П-3: 133.52								
ПУ-1	2	Вставка	Ø102x5	200	1	4.46	4.46	09Г2СД ГОСТ Р 55374-2012	б/ч
	3	Поручень	Ø121x8	700	1	15.60	15.60		б/ч
	4	Поручень	Ø121x8	195	1	4.35	4.35		б/ч
	5	Поручень	Ø121x8	156	1	3.48	3.48		б/ч
	Итого на поручень ПУ-1 со сварными швами 2%: 28.45								

Примечания:

1. Требования к материалам см. лист 1.
2. Сварку производить по всему контуру контакта с металлом электродами 350А по ГОСТ 9467-75.
3. Масса металла в спецификации дана без учёта оцинковки.
4. Готовые изделия оцинковать по ГОСТ 9.307-89 толщиной не менее 80 мкм.

						02/2022-РД-ИС9			
						Капитальный ремонт автомобильной дороги Сургут-Салехард, участок Пуировск-Коротчаево			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№	Погн.	Дата	Мост на км 667+287 через ручей	Стадия	Лист	Листов
Разработчик	А.В.	2.23	2.23	2.23	2.23		Р	10	
Проверил	А.В.	2.23	2.23	2.23	2.23	Поручень П-1, П-2, ПУ-1			
Н. контр.	А.В.	2.23	2.23	2.23	2.23				
ГИП	А.В.	2.23	2.23	2.23	2.23				

Формат А3

Согласовано	
Взам. инж.	№
Погн. и дата	
Инв. №подл.	