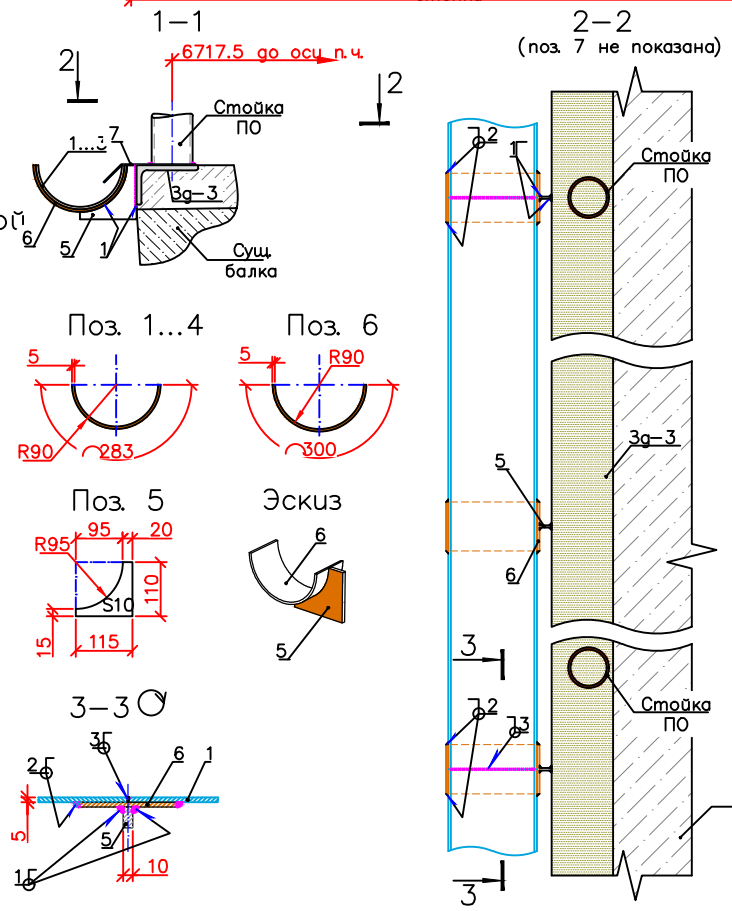
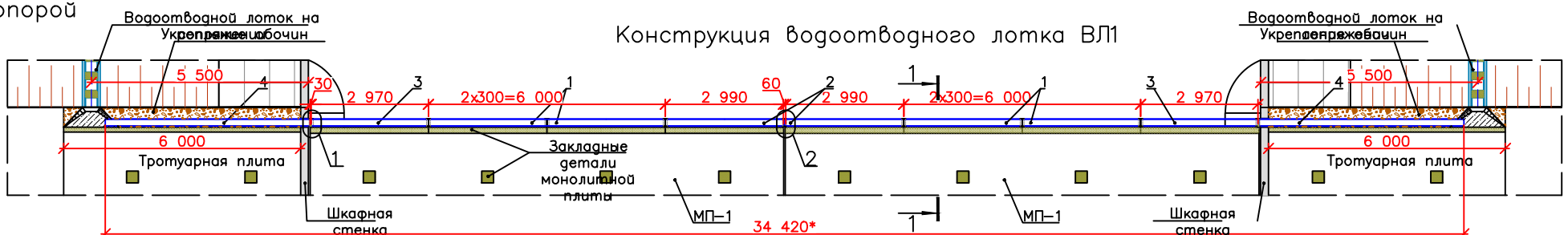
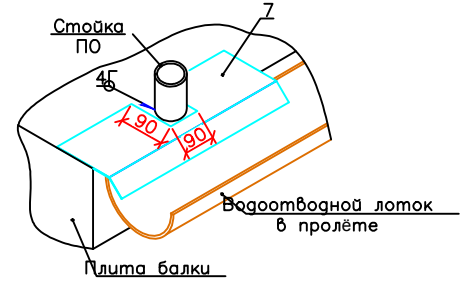


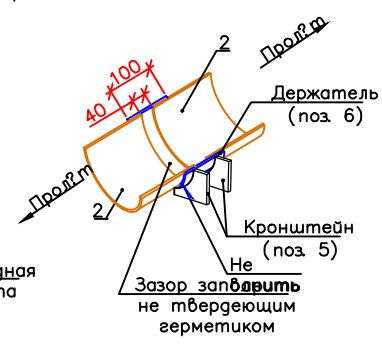
CM



Фрагмент установки лотка
в месте крепления стойки



Фрагмент стыка лотков над опорой 2



Фрагмент стыка лотков над опорой 1

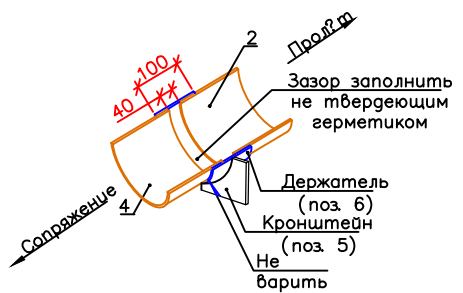




Таблица сварных швов

Номер шва	ГОСТ	Обозначение шва	Примечан ие
1	5264-80	ТЗ-Δ5	
2	5264-80	Н1	
3	16037-80	С2	
4	16037-80	Н1-Δ3	

Спецификация металла водопроводного лотка ВЛ1										
Марка	Поз.	Наименование	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт	Масса, кг		Материал, ГОСТ	Приме- чание	
						ег.	общ.			
ВЛ1	1	Лоток	180х5	3000	4	32.37	129.48	09Г2СД ГОСТ Р 55374–2012		
	2	Лоток	180х5	2990	2	32.26	64.52			
	3	Лоток	180х5	2970	2	32.05	64.10			
	4	Лоток	180х5	5200	2	56.11	112.22			
	5	Кронштейн	–10х110	115	15	0.44	6.60	15ХСНД ГОСТ Р 55374–2012		
	6	Держатель	–5х100	300	13	1.14	14.82			
	7	Слив	1.5х200	34.42 п.м	–	–	83.78	08кп ГОСТ 1050–2013		
Итого масса лотка ВЛ1 со сварными швами:								485.03		

Примечания:

1. Сварку выполнить по всему контуру примыкания деталей электродами 350 по ГОСТ 9467-75.
2. После монтажа, металлоконструкции (поз. 1...6) окрасить лакокрасочными материалами Армокот F100
3. Состав антикоррозийного покрытия:
 - (2 слоя) —Армокот F100 с расходом 390г/м2 на один слой.
4. Окраску лотка произвести по цветовой гамме RAL 7004.
5. Площадь окрашиваемой поверхности элементов лотка ВЛ1-19.40м2.
6. Поз. 1, 2, 3 изготовить из труб ф80х5мм по ГОСТ 8732-78.
7. Поз. 7, выполнить оцинкованной ОН-КР-1 ГОСТ 14918-80. Стыки слива поз. 7 по глуне заварить по ГОСТ 5264-80-С2.
8. Масса деталей в спецификации указана фактическая с учётом вырезов и срезанных кромок

					02/2022 – РД– ИО9			
					Капитальный ремонт автомобильной дороги Сургут–Салехард, участок Пуровск–Коротчаево			
Изм. Кол. у	Лист	№	Погн.	Дата	Мост на км 667+287 через ручей	Стадия	Лист	Листов
Разработано	Разработчик			2.23		Р	11	
Проверено	Проверенный			2.23				
Н. контр.	Раздерин			2.23	Конструкция водоотводного лотка ВЛ1		ДорЦентр	ООО
ГИП	Калашов			2.23				