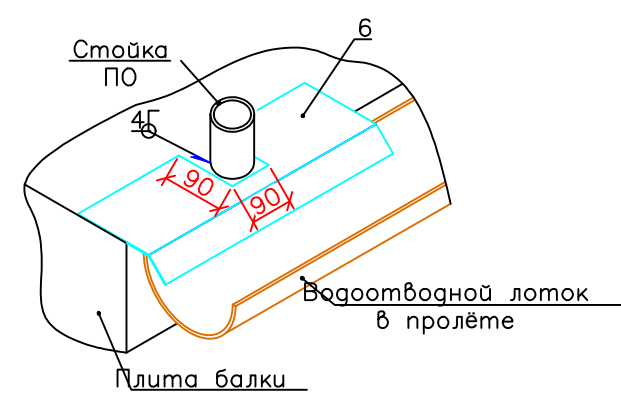


- Примечания:
1. Сварку выполнить по всему контуру примыкания деталей электродами Э50 по ГОСТ 9467-75.
  2. После монтажа, металлоконструкции (поз. 1...6) окрасить лакокрасочными материалами Армоком.
  3. Состав антикоррозионного покрытия:  
— (2 слоя) — Армоком F100 с расходом 390г/м2 на один слой.
  4. Окраску лотка произвести по цветовой гамме RAI 7004.
  5. Площадь окрашиваемой поверхности элементов лотка ВЛ1—12.70м2.
  6. Поз. 1, 2, 3 изготовить из труб ф180х5мм по ГОСТ 8732-78.
  7. Поз. 7 выполнить оцинкованной ОН-КР-1 ГОСТ 14918-80. Стыки слива поз. 7 по длине заварить по ГОСТ 5264-80-С2.
  8. Масса деталей в спецификации указана фактическая с учётом вырезов и срезанных кромок.

Фрагмент установки лотка в месте крепления стойки



Фрагмент стыка лотков над оп.

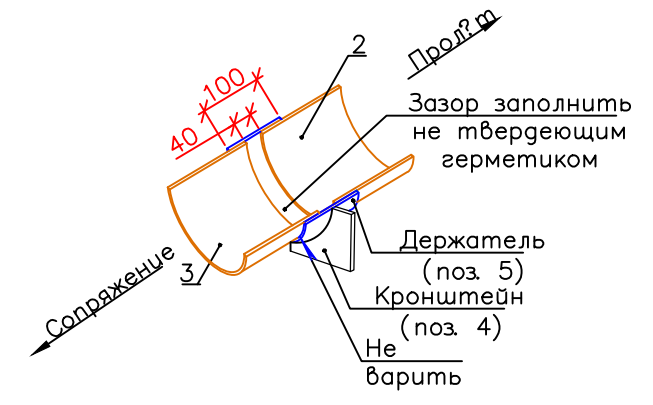


Таблица сварных швов

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

Спецификация металла водоотводного лотка ВЛ1

Марка	Поз.	Наименование	Сечение мм	Длина мм	Кол. шт	Масса, кг		Материал, ГОСТ	Примечание
						ег.	общ.		
ВЛ1	1	Лоток	180х5	3000	2	32.37	64.74	09Г2СД ГОСТ Р 55374-2012	
	2	Лоток	180х5	2970	2	32.05	64.10		
	3	Лоток	180х5	5200	2	56.11	112.22		
	4	Кронштейн	-10х10	115	15	0.44	6.60	15ХСНД ГОСТ Р 55374-2012	
	5	Держатель	-5х100	300	13	1.14	14.82		
	6	Слив	1.5х200	22.38 п.м	-	-	54.33	08кп ГОСТ 1050-2013	
Итого масса лотка ВЛ1 со сварными швами: 323.15									

02/2022-РД-ИС12

Капитальный ремонт автомобильной дороги  
Суругут-Салехард, участок Пурувск-Коротчаево

Изм.	Код	Уч.	Лист	№	Погн.	Дата
Разработал	А.В.	Ф.И.О.	2.23			
Проверил	А.В.	Ф.И.О.	2.23			
Н. контр.	А.В.	Ф.И.О.	2.23			
ИП	А.В.	Ф.И.О.	2.23			

Мост на км 670+306 через  
суходол

Конструкция водоотводного  
лотка ВЛ1

Стадия	Лист	Листов
Р	11	

ДорЦентр

Формат А3