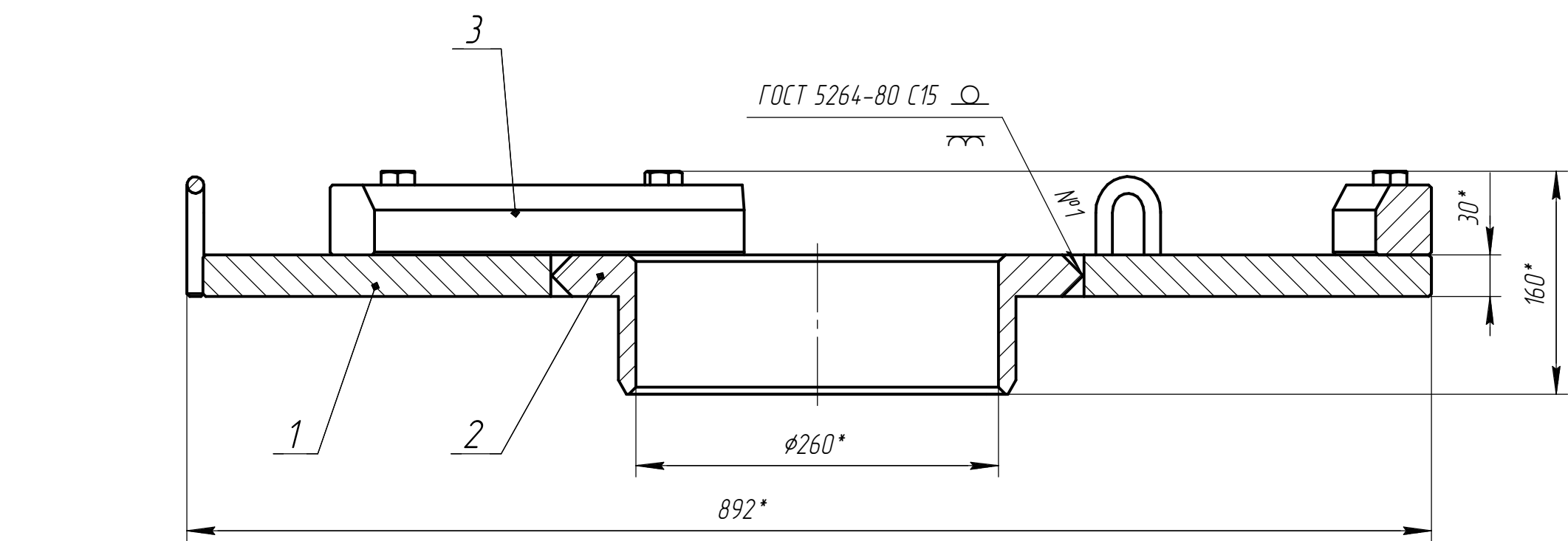
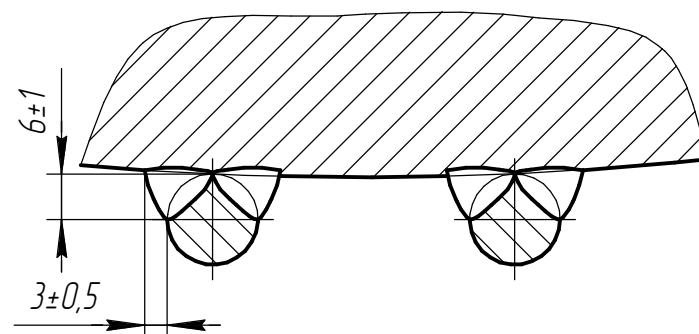


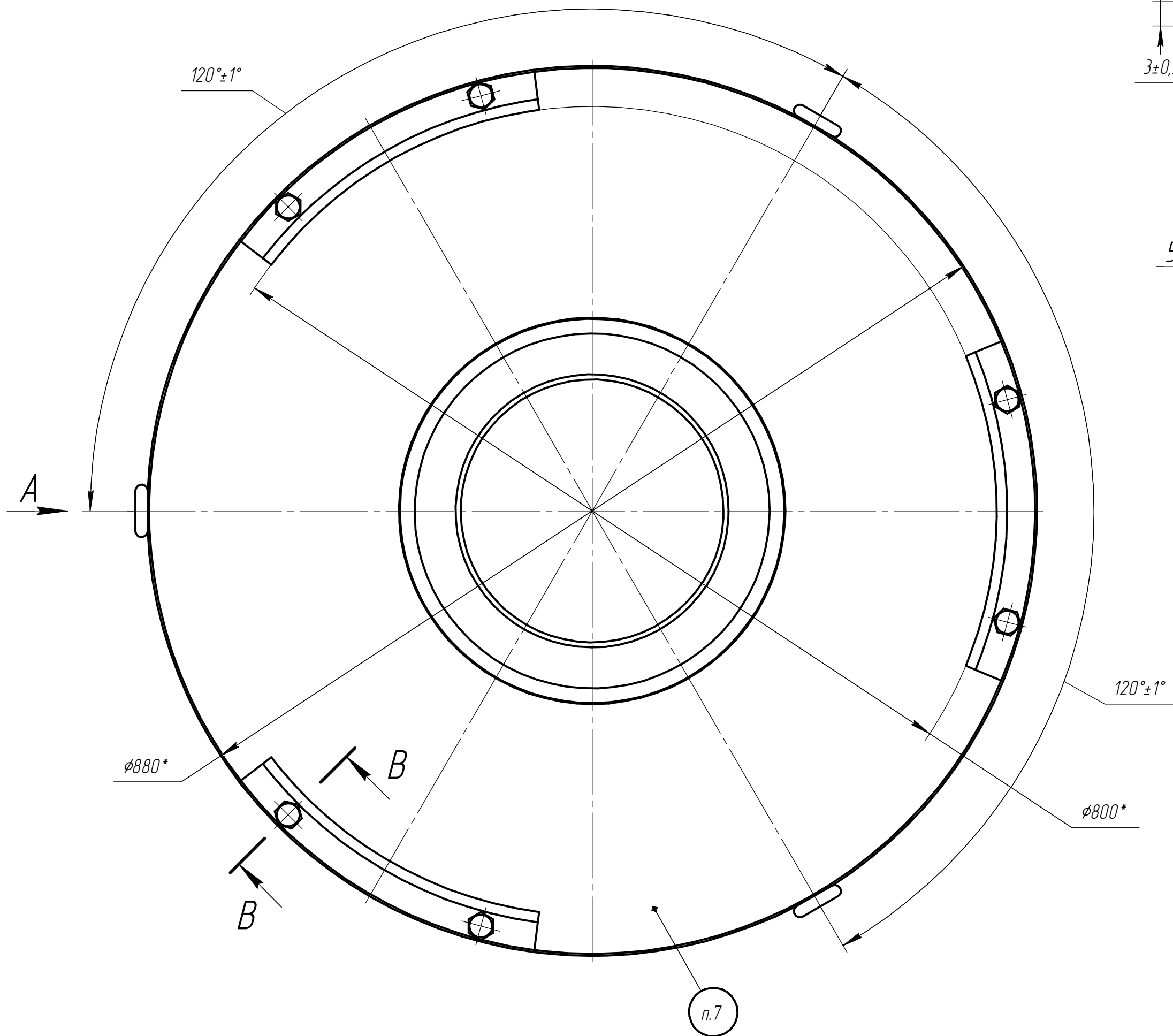
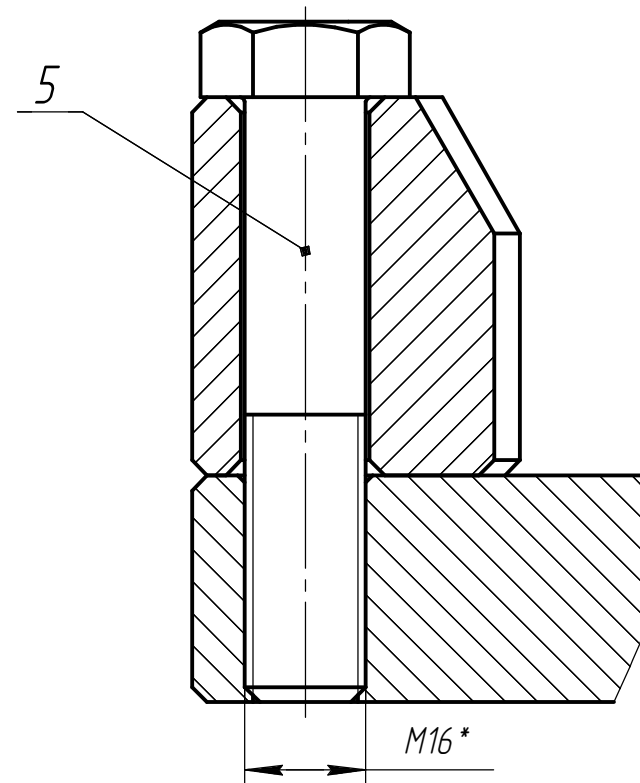
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № докл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
02061						



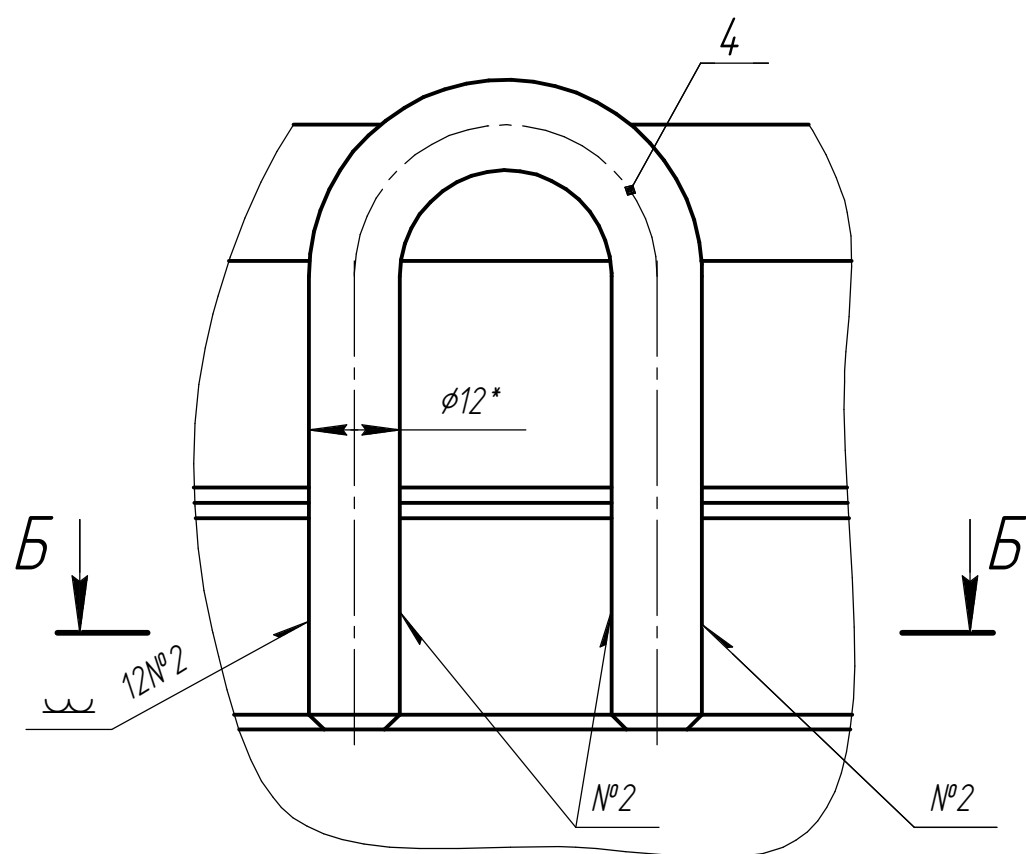
Б-Б(1:1)



В-В(1:1)○



А(1:1)○



- *Размеры для справок.
- Сварка ручная дуговая.
- Контроль качества сварных швов внешним осмотром по ГОСТ 3242-79. Трещины, прожоги, непровары не допускаются.
- Подготовка поверхностей под покрытие по ГОСТ 9.402-2004. Степень очистки от окислов и ржавчины - 2.
- Покрытие: грунтовка ЭП-0010 ГОСТ 28379-89 в один слой, эмаль ЭП-1155Д ТУ 2312-020-29346883-2007 (рекомендуемый отвердитель ДЭЗ-3) белого цвета в два-три слоя. Общая толщина грунтовки и эмалевого покрытия 200..220 мкм.
- Строповку изделия производить согласно рис. 1 (лист 2).
- Маркировать обозначение изделия окраской по трафарету шрифтом 20-Пр3 по ГОСТ 26.020-80 эмалью ЭП-1155Д ТУ 2312-020-29346883-2007 черного цвета (рекомендуемый цвет по каталогу RAL 9017).

ФД.60К.755.03СБ						Лит.			Масса	Масштаб
1	Нов.	ВФШИ.135-2015	Подп.	Дата	7.02.2015	И			150	1:4
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	7.02.2015	Плита установочная Сборочный чертёж				
Разраб.	Тадеев		Подп.	Дата	7.02.2015					
Проб.	Абросов		Подп.	Дата	7.02.2015					
Т.контр.										
Рук.	Капитанов		Подп.	Дата	7.02.2015					
Н.контр.	Саленко		Подп.	Дата	7.02.2015					
Утв.										
Копировал						Формат А2				