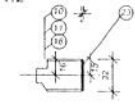
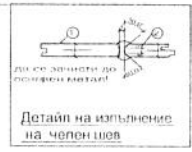
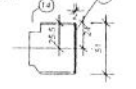


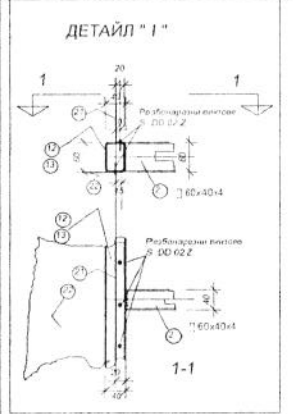
ТИПОВ ДЕТАЙЛ НА ЗАТАПВАНЕ НА ТРЪБА Ф32мм
М 1:2



ТИПОВ ДЕТАЙЛ НА ЗАТАПВАНЕ НА ТРЪБА Ф48мм
М 1:2

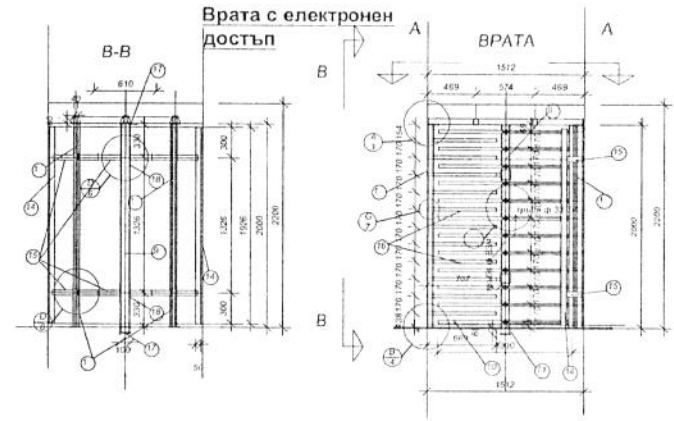


СПЕЦИФИКАЦИЯ на 1 бр. ВРАТА

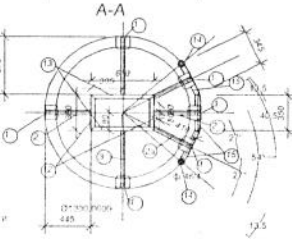


Поз.	Сечение	Дължина мм.	Брой.	Тегло , кг.		Забележка
				еднично	общо	
1	□ 50x40x4	1984	6	5,45	64,88	БДС EN 10025
2	□ 60x40x4	445	2	5,45	4,91	БДС EN 10025
2a	□ 60x40x4	410	2	5,45	4,51	БДС EN 10025
3	□ 60x40x4	376	2	5,45	6,21	БДС EN 10025
4	6x100x140		6	0,65	3,96	БДС EN 10025
5	6x100x140		6	0,336	2,4	БДС EN 10025
6	6x130x140		12	0,89	10,32	БДС EN 10025
7	6x90x10		12	0,14	1,68	БДС EN 10025
8	6x130x140		6	1,43	8,57	БДС EN 10025
9	Ф33 6x3мм	1984	1	10,23	29,40	БДС EN 10025
10	Ф33,7 6x3мм	1300	12	2,27	35,42	БДС EN 10025
11	Ф33,7 6x3мм	650	24	2,27	35,42	БДС EN 10025
12	□ 60x40x4	360	2	5,45	3,93	БДС EN 10025
13	□ 60x40x4	610	2	5,45	6,65	БДС EN 10025
14	Ф 48,4	1926	2	4,37	17,48	БДС EN 10025
15	□ 60x40x4	350	6	5,45	11,44	БДС EN 10025
16	Ф33,7 6x3мм	670	11	2,27	16,73	БДС EN 10025
17	6x100x140		4	0,785	3,14	БДС EN 10025
18	Ф90 6x1мм	130	2	11,02	22,04	БДС EN 10025
19	□ 60x40x4	710	2	5,45	7,74	БДС EN 10025
20	1.20x80x2	360	2	2,51	1,81	БДС EN 10025
21	1.20x80x2	610	2	2,51	3,06	БДС EN 10025
22	2x360x40	610	1		3,45	БДС EN 10025
23	Ф48 6x1		70	0,035	2,45	БДС EN 10025
24	Ф48 6x1		4	0,07	0,28	БДС EN 10025
				ВСИЧКО	288,07	

ЗАБЕЛЕЖКА
Материали
 1. Бели за боядисване епоксиден С-16020 с тегло 100г 5x 10x87 мм.
 Стендарт на боята: БДС EN 2081-1
 2. Армирована стоманена плоча В500/10 с тегло 500г 15x435 мм.
 Стендарт за твърдата армировката е стоманата на пръсти от по-малко:
 размер № 8-30 БДС EN 10082/2006 БДС EN 10080-2/06
 3. При изчисляването на всички ДВР да се спазва стриктно на ПИРС/Р и горната възел ПРС!
 4. Отварите за отваряне след изпитания да се поставят с изпитвателна тежест част!
 5. Височина на повърхност на горната армировка - 35 мм

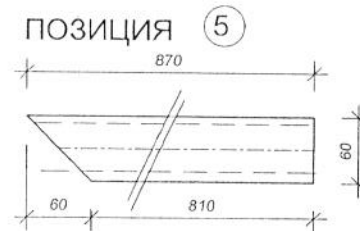
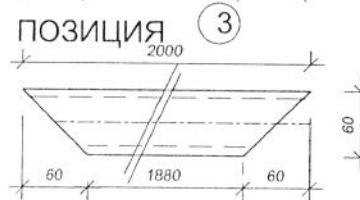
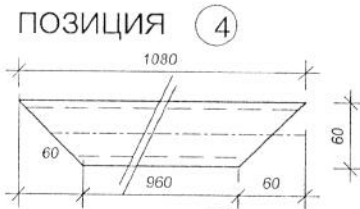
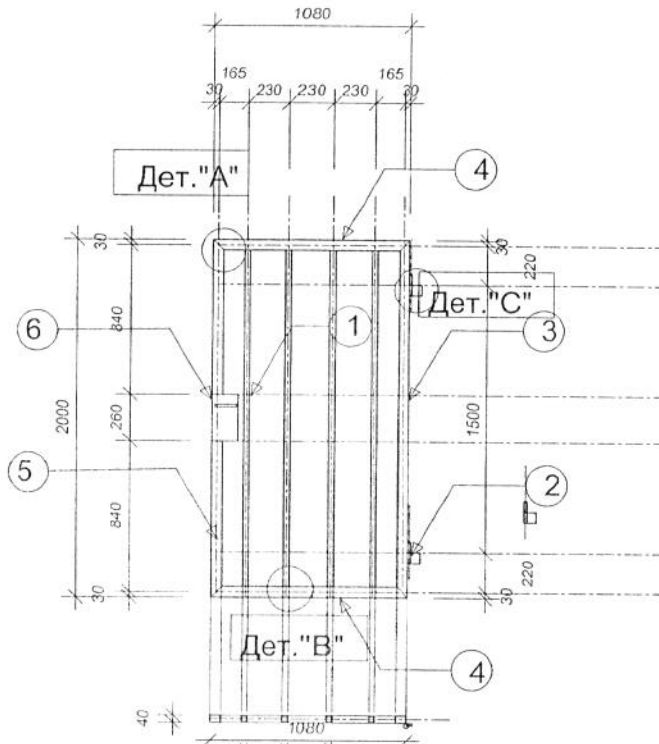


Забележки
 1. Материал стомана по БДС EN 10025 Студеноформувани правоъгълни затворени профили. Горещо валанирани тесни стоманени плочи.
 2. Електроди по БДС EN 25184:2000- Прави електроди за електропротитивително точково свързване.
 3. Заваръчни шевове с катет 3 мм, освен означените.
 4. Отвори Ф 10, освен означените.
 5. БДС EN 20225:2001- Свързващи елементи, Болтове, плътинки, шпикли и гайки
 6. След събирането на конструкцията по някои отразни на чертежа да се почистват повърхностите до метален външък с телешки четки!
 7. По възможност дуприрано горещо позициониране върху повърхности метални повърхности
 8. Горещо позициониране от горещо позициониране на елементите на конструкцията се прилагат преди горещата обработка да се маркират всички затворени съединения като отвори и се разпробират в горния и долния си край с бурган Ф 12.
 9. Преди изпълнението на горещото позициониране да се проверят габаритите на вратата за обработване и завода изпълнител и се съобразят елементите по размер и форма. На всяко допълнителна обработка, след горещото позициониране прибявване или шлифане на повърхности от елементите на металната ограда, подложени на атмосферни условия!



№	Материал	Размер	Тегло	Забележка	№
1	Стомана	Ф 10	0,035	БДС EN 10025	1
2	Стомана	Ф 10	0,035	БДС EN 10025	2
3	Стомана	Ф 10	0,035	БДС EN 10025	3
4	Стомана	Ф 10	0,035	БДС EN 10025	4
5	Стомана	Ф 10	0,035	БДС EN 10025	5
6	Стомана	Ф 10	0,035	БДС EN 10025	6
7	Стомана	Ф 10	0,035	БДС EN 10025	7
8	Стомана	Ф 10	0,035	БДС EN 10025	8
9	Стомана	Ф 10	0,035	БДС EN 10025	9
10	Стомана	Ф 10	0,035	БДС EN 10025	10
11	Стомана	Ф 10	0,035	БДС EN 10025	11
12	Стомана	Ф 10	0,035	БДС EN 10025	12
13	Стомана	Ф 10	0,035	БДС EN 10025	13
14	Стомана	Ф 10	0,035	БДС EN 10025	14
15	Стомана	Ф 10	0,035	БДС EN 10025	15
16	Стомана	Ф 10	0,035	БДС EN 10025	16
17	Стомана	Ф 10	0,035	БДС EN 10025	17
18	Стомана	Ф 10	0,035	БДС EN 10025	18
19	Стомана	Ф 10	0,035	БДС EN 10025	19
20	Стомана	Ф 10	0,035	БДС EN 10025	20
21	Стомана	Ф 10	0,035	БДС EN 10025	21
22	Стомана	Ф 10	0,035	БДС EN 10025	22
23	Стомана	Ф 10	0,035	БДС EN 10025	23
24	Стомана	Ф 10	0,035	БДС EN 10025	24

ВРАТА АВАРИЙНА
М 1:20

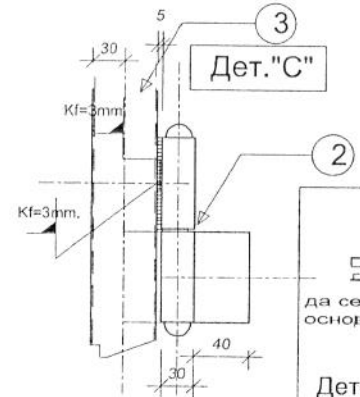
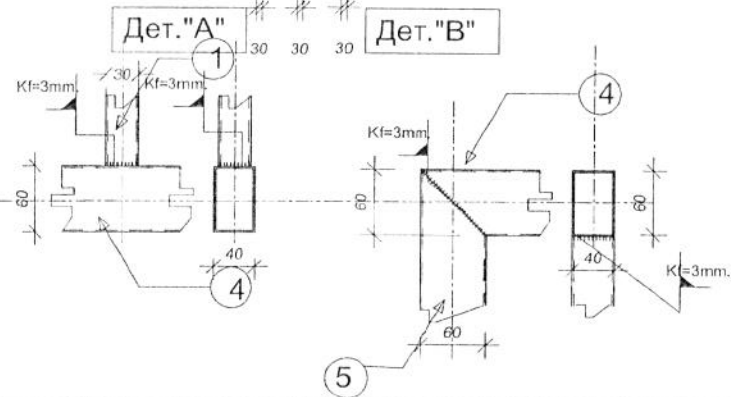


Забележка!

1. Материал стомана по БДС EN 10025 Студеноформувани правоъгълни затворени профили . Горещо валцувани тесни стоманени ленти.
2. Електроди по БДС EN 25184:2000- Приви електроди за електросъпротивително точково заваряване
- 3.Заваръчни шевове с катет 3 мм, освен означените.
4. Отвори ф 10, освен означените.
5. БДС EN 20225:2001- Свързващи елементи. Болтове, винтове, шпилки и гайки
- 6.След събирането на конструкцията по начин отразен на чертежа да се почистат повърхностите до метален блясък с телени четки!
- 7.Предвидено двукратно горещо поцинковане върху почистени метални повърхности
- 8.Поради необходимостта от горещо поцинковане на елементите на конструкцията се предвижда преди горещата обработка да се маркират всички затворени сечения като опасни и се разпробият в горния и долния си край с бургия ф 12.
- 9.Преди изпълнението на горещото поцинковане да се проверят габаритите на ваната за обработване в завода изпълнител и се съобразят елементите по размер и форма. Не се допуска допълнителна обработка, след горещото поцинковане /пробиване или шлайфане на повърхности от елементите на металната ограда, подложени на атмосферни условия/.

СПЕЦИФИКАЦИЯ на 1 бр. ВРАТА -АВАРИЙНА

Поз.	Сечение	Дължина	Брой.	Тегло , кг.		Забележка	
				единично	общо		
1	□ 30x30x2	1880	4	3,20	12,8	БДС EN 10025	
2	ПАНТА	-	2	-	-	БДС EN 10025	
3	□ 60x40x2	2000	1	8,5	8,5	БДС EN 10025	
4	□ 60x40x2	1080	2	4,6	9,2	БДС EN 10025	
5	□ 60x40x2	870	2	3,7	7,4	БДС EN 10025	
6	БРАВА	-	1	-	-	БДС EN 10025	
					вСИЧКО	37,9	



Обект	"АЕЦ Козлодуй" ЕАД		Изработен	
Разработен	Фамилия	Имя	Подпис	Фигур. ПИ
Изработен	инж. Ормандиев	инж. Христова	<i>[Signature]</i>	Масшб: 1:1000/А4
Създаден	ТСС	инж. Найденова	<i>[Signature]</i>	Дата: 25.11.2012
Създаден				Лист №: 01/01
			Стойност	Резерв
			246000009-SK-08	1
				8/10