

Технически изисквания

Изработка и доставка на 8 броя метални саваци.

Два савака (Приложение №1 – Савак Тип 1) са разположени в Начало Топъл канал 1, които се използват при осушаване на слабонапорните канали, за извършване на оглед и ремонт. Шест метални савака (Приложение №2 - Савак Тип 2) са разположени на естакадата на Мост преградното съоръжение в Край Топъл канал 1.

Приложени са чертежи на Савак Тип 1 и Тип 2 (Приложение №1 и №2), съдържащи размерите и параметрите на необходимите изделия.

Материалите използвани за изработка на механичното оборудване по марка и качество трябва да съответстват на БДС и/или други еквивалентни стандарти. Използваната стомана да има следните характеристики: минимална якост на опън - $3800 \div 4600 \text{ kg/cm}^2$, минимална граница на провлачване – 2250 kg/cm^2 , относително удължение – 25%, ударна жилавост – 5 kg.m/cm^2 . За извършване на заварките се използват електроди за ръчно заваряване, отговарящи на БДС. Механични свойства на метала на шева при ръчно заваряване са: якост на опън – 4200 kg/cm^2 , относително удължение – 22%, ударна жилавост - 15 kg.m/cm^2 .

Всички елементи да са защитени с антикорозионно покритие.

Обща маса на 1 брой савачна табла в Начало Топъл канал 1 е 3 тона, а на един брой савачна табла на Мост преградно съоръжение в Край Топъл канал 1 е 3,7 тона.