



узел 2

узел 2

1. Сварку производить сварочной проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70. Допускается сварку производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9246-86.
2. Сварные швы по ГОСТ 14771-76.
3. Сварные швы проверить на герметичность керосиново-меловым способом.
4. Наружные поверхности окрасить битумным лаком БТ 577 по ГОСТ 5631.79.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	1 шт./кг	Объем
1	П 102.03.01	Обечайка 4х3530х6220	1	687,2	687,2
3	П 310.01.00	Горловина	1	113,9	113,9
4	П 102.03.04	Прямок	1	62,5	62,5
6	П 102.03.06	Прочийна	4	8,5	34
7	П 102.03.07	Электроды (в том числе) Подставка (ложмент)	4	14,5	58

П 102.03.00			Листов	Масса	Кол-во
Емкость горизонтальная одностеночная вместимостью 10 м.				1171	
Лист	Листов				