

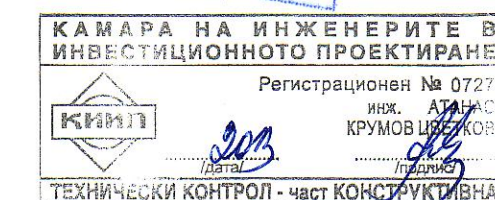
	Поз	Сечение	Дължина (mm)	Материал	Брой	Тегло			Забележки
						за ед. дълж (kg/m)	Единично (kg)	Общо (kg)	
M 101	Брой 4 Тегло-Общо 95.07kg								
	1	→ 7x1979	221	S275J2	1	107.550	23.77	23.77	Ø 630x7
								23.77	
M 102	Брой 1 Тегло-Общо 60.59kg								
	2	→ 9x3204	270	S275J2	1	224.390	60.59	60.59	Ø 1020x9
								60.59	
M 103	Брой 1 Тегло-Общо 48.06kg								
	4	→ 8x2576	300	S275J2	1	160.200	48.06	48.06	Ø 820x8
								48.06	
M 104	Брой 1 Тегло-Общо 130.15kg								
	12	→ 9x3204	580	S275J2	1	224.390	130.15	130.15	Ø 1020x9
								130.15	
M 106	Брой 1 Тегло-Общо 145.85kg								
	14	→ 9x3204	650	S275J2	1	224.390	145.85	145.85	Ø 1020x9
								145.85	
M 112	Брой 1 Тегло-Общо 660.83kg								
	21	→ 9x3204	2945	S275J2	1	224.390	660.83	660.83	Ø 1020x9
								660.83	

УСЛОВНИ ОЗНАЧЕНИЯ:

- k - монтажен ъгъл заваръчен шев с катет -k-
- k - заводски ъгъл заваръчен шев с катет -k-
- монтажен челен заваръчен шев
- челен заводски заваръчен шев

ЗАБЕЛЕЖКИ:

- Стомана S275J2 по БДС EN 10025.
- Електроди БДС E50A БДС EN ISO 2560:2007.
- Заварването в заводски условия да бъде автоматично под флюс АН-348-А по БДС 5472-76 и със заваръчен тел марка СВ08ГА - БДС 5084-72
- Челните шевове и шевове с пълн провар се изпълняват съгласно детайлите.
- Номенклатура на продуктите:
 - Листова стомана БДС EN10058: 2005;
 - Тръбите се доставят и произвеждат по БДС EN 10217-1:2003
- Контрол на заваръчните шевове:
 - Заваръчни шевове с пълн провар: 100% радиографичен контрол /RT/
 - Ъглови заваръчни шевове: 100% визуален контрол /VT/ и измерване на катетите. Проверка с ултразвук на всеки 50м.
- Производство, транспорт, монтаж и приемане съгласно изискванията на ПИПСМР.
- Да се направи пълн входящ контрол в лицензирана лаборатория на листовата стомана за доказване на предвидените показатели.
- Всички размери са в "mm"
- Антикорозионна защита:
 - почистване на повърхностите чрез дробеструене и приемане на основата по БДС 13282
 - Min два слоя грунд по ОН02-55956-72. Първия пласт да се положи в завода за временна защита.
 - Min два слоя емайл
 - Да се разработи отделен проект за АКЗ. Покритието да отговаря на действащите БДС и да има сертификат за използване при питейна вода.
- Наставите на листовите за тръбите да се разминат на min 200mm.



ТИА ТИА ИНЖЕНЕРИНГ ООД

София 1505, ул. "Драговица" №8, ет.4, ап.9
тел. +359 02 489 12 28; fax: +359 02 944 76 53
e-mail: tia_eng@abv.bg

ВЪЗЛОЖИТЕЛ:	СТОЛИЧНА ОБЩИНА ЧРЕЗ КОНЦЕСИОНЕР "СОФИЙСКА ВОДА" АД
ОБЕКТ:	Рехабилитация на резервоар Под Симеоново за включване към водоснабдителната мрежа на гр. София в експлоатационен режим
ПОДОБЕКТ:	ВОДНИ И СУХА КАМЕРИ
ЧЕРТЕЖ:	M101, M102, M103, M104, M106, M112 - ВЛИВНА ТРЪБА DN600 DN1000 DN800 DN1000 DN1000 DN1000
ПРОЕКТАНТИ:	инж. А. Ямболиев инж. А. Младенова
ВЪЗЛОЖИТЕЛ:	инж. Т. Антонова
МАЩАБ:	1:10
ЧАСТ:	КОНСТРУКТИВНА
ФАЗА:	ТП
ДАТА:	08.2013
ЧЕРТЕЖ №:	TE-W113-TP-102-00