



Примечание:

1. Обварить все элементы по контуру сопрягаемых элементов.
2. Катет необозначенных сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.
3. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 (Ручная дуговая сварка).
4. Сварочные работы выполнять электродами типа Э-46 по ГОСТ 9467-75.
5. Все металлические элементы покрыть одним слоем грунтовки ГФ-021 ГОСТ 25129-82 и огнезащитным составом для обеспечения предела огнестойкости не менее R45
6. Перед изготовлением металлических элементов все размеры уточнить непосредственным измерением