



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 ГОСТ 5631.79.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	1 шт.	кг	Объем	кг
7	П 102.02.07	электроды (в том числе)	2	155,5	311	56,7	
6	П 102.02.06	Днище коническое	1	59,71	59,71		
5	П 88.05.00	Прямая	4	8,63	34,52		
4	П 102.02.04	Диафрагма жесткости	5	101,4	507		
3	П 102.02.03	Подставка	4	18,5	74,0		
2	П 310.01.00	Горловина	1	113,9	113,9		
1	П.102.01.00	Обечайка (картина) 4x11100x740	1	2738,2	2738,2		

Кол.	1 шт.	кг	Объем	кг
2	155,5	311	56,7	
1	59,71	59,71		
4	8,63	34,52		
5	101,4	507		
4	18,5	74,0		
1	113,9	113,9		
1	2738,2	2738,2		

Кол.	1 шт.	кг	Объем	кг
2	155,5	311	56,7	
1	59,71	59,71		
4	8,63	34,52		
5	101,4	507		
4	18,5	74,0		
1	113,9	113,9		
1	2738,2	2738,2		

П 102.01.00

Емкость горизонтальная
одностеночная S-4
емкостью 50 м. куб.

ВСТЗ

Приложение 1

Узел 1

Узел 2