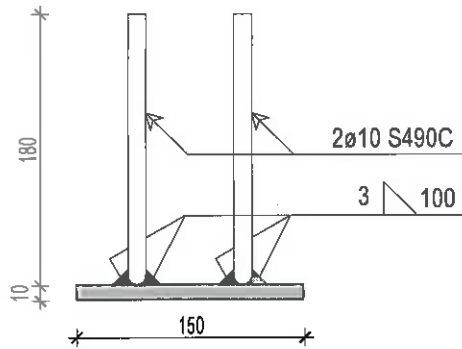
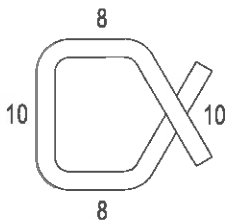




P2 2x10 S490C L=0.46 m



EXTRAS DE MATERIALE

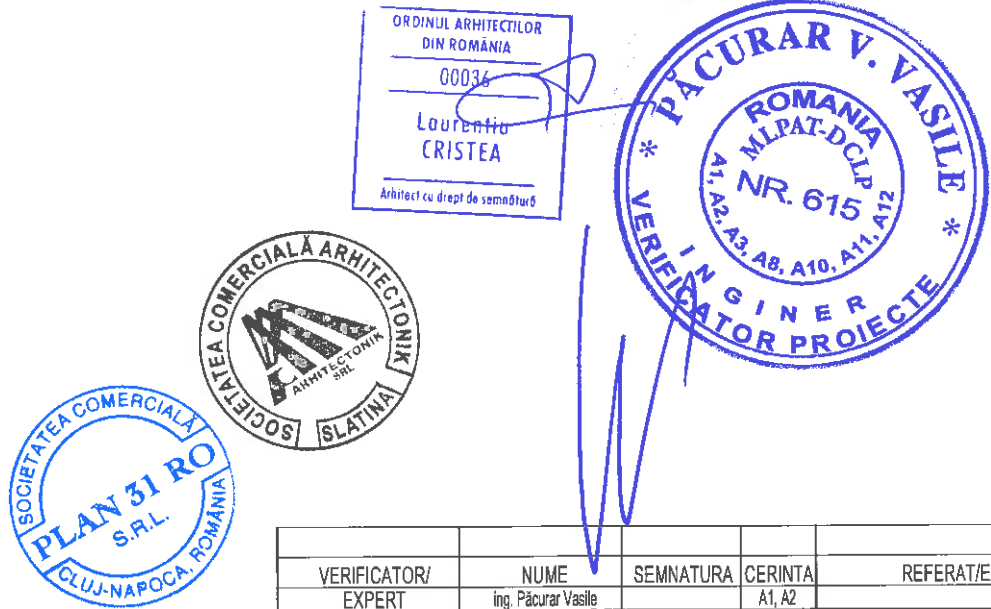
DENUMIRE	Nr.buc.	DIMENSIUNE			Lungimi [mm]	GREUTATEA [kg]			Calitate
		[mm]	[mm]	[mm]		Pe [m]	Pe buc.	Totale	
P1	1	150	x	10	x	150		1,77	OL37
P2	2			10		460	0,62	0,28	S490C
TOTAL								2,33	kg

Otel: OL37
S490C

Otel: S235 (OL 37), S500 B
Categoria de executie a elementelor-B
Nivelul de acceptare al imbinarilor sudate-C
Tolerantele maxime pentru executarea
elementelor sunt de 2 mm.

Toate elementele se vor proteja cu grund
anticoroziv bogat in zinc.

Suduri conform C150-99
Electrozi Superbaz ø3.25 sau ø4 ISO 9002.
Sudurile de colt se vor executa cu:
Grosimea sudurii a=0.7t_{min}
L_{sudura} = pe tot conturul in contact.
Sudurile de adancime tip
1/2Y, 1/2V, V si K se vor
executa prin resudarea radacinii.



VERIFICATOR/ EXPERT	NUME	SEMNATURA	CERINTA	REFERAT/EXPERTIZA NR./DATA	
	ing. Păcurar Vasile		A1, A2		
Proiectant general	S.C. ARHITECTONIK S.R.L.			BENEFICIAR:	PROIECT NR.:
Proiectant specialitate	S.C. PLAN 31 RO S.R.L.			S.C. EUROCOM EXPANSION S.A.	230/2018
SPECIFICATIE	NUME	SEMNATURA	SCARA:	TITLU PROIECT:	FAZA:
SEF PROIECT	arh. Laurentiu Cristea		1:5	CONSTRUIRE HALA DE PRODUCTIE PENTRU SPINTECARE, RETEZARE SI	DDE
PROIECTAT	ing. Tere Sergiu-Gheorghe		DATA:	TITLU PLANSA:	PLANSĂ NR.:
DESENAT	ing. Tere Sergiu-Gheorghe		14 noiembrie 2018	DETALIU DE EXECUTIE PLACUTA METALICA PMP10	R 706