



1. Фасонный и листовый прокат – шлифованный по AISI 304.
2. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой сварочной проволокой 308Lsi (либо Св-04Х19Н9 по ГОСТ 2246).
3. Все соединяемые элементы сваривать по границам контакта.
4. Стыковые сварные швы выполнять с предварительной разделкой кромок.
5. В местах примыкания элементов к сварным швам усиления сварных швов снять.
6. Чертеж уголка У1 см. на листе 5.

Металлокаркас покрытия	Стадия	Лист	Листов
			6
Элемент С1, С3. Деталь Ск1		Alumhouse.ru	

Согласовано

Взам. инв. N

Подп. и дата

Инв. N подл.