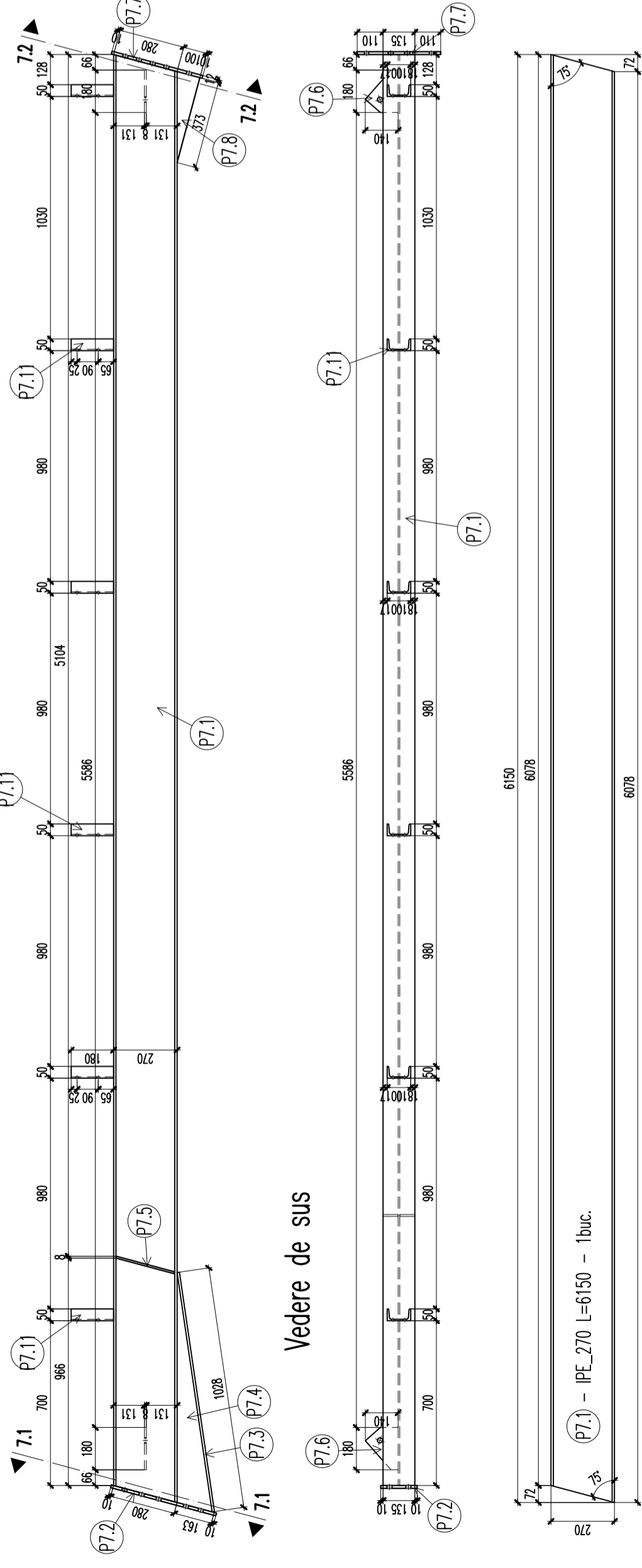
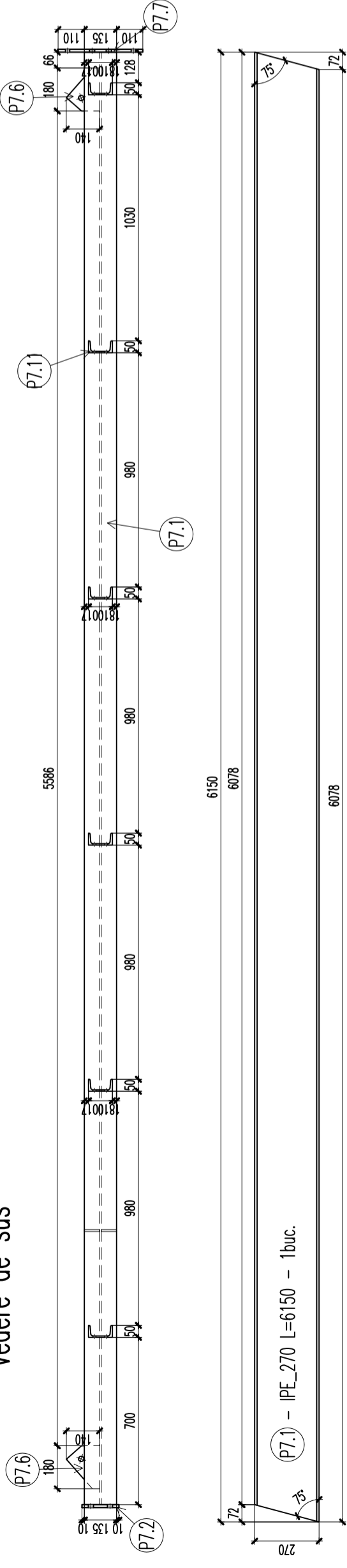


Grinda G7 – 1buc. Vedere laterala



Vedere de sus



Nota:

- Note generale:
- Conform H.G. 799/97, anexa 3 si a regulamentului publicat in B.C.4/96, constructia se încadreaza in categoria "c" de importanta.
- Operatiile de debitare a pieselor, precum si cele de prelucrare a marginilor libere si a rosturilor pentru sudare trebuie sa respecte conditiile prevazute in tabelul 3, diferiteiate pe nivelurile de acceptare a imbinarilor sudate conform C150-99.
- Clasa de abateri limita la dimensiunile imbinarilor sudate este "B" conform SR EN ISO-13920/98.
- Toate cordoanele de sudura se vor executa in uzina, in mediu de gaz protector, dupa o tehnologie agrementata.
- Conditie tehnice de calitate vor respecta prevederile STAS 767/0-88.
- Gradul de pregatire a suprafetelor metalice inaintea vopsirii este Sa2.5 conform GP111-04.
- Se vor utiliza urmatoarele materiale:
- Tabla groasa cu grosimi mai mari de 3mm conform SR EN 10025-2 : 2006, oel S235
- Profile tubulare oel 235 conform SR EN 10219-1-2006.
- Profile laminate conform SR EN 10025-2 : 2006, oel S235
- Elemente de asamblare conform SR-EN 14399-4; Suruburi IP gr. 10.9; Puiute IP gr.10; Saube - SR-EN 14399-5;
- Pe langa prevederile privind prescripiile de executie ale constructiilor din oel sudate se vor avea in vedere urmatoarele:
- Cordoanele de sudura se vor executa continue si omogene;
- Se vor utiliza electrozi subiri 3,25 - 4,00 mm pentru ca sudurile sa se execute in mai multe straturi;
- Grosimea cordoanelor de sudura utilizate in diferite cazuri este t_{min}=0,7 din grosimea elementelor care se sudeaza;
- Cordoanele de sudura se vor executa continue pe toata lungimea suprafetelor pieselor aflate in contact.
- Sudurile de odornice se vor realiza cu grosimea sudurii a=t_{min}.
- Nivelul de acceptare al imbinarilor sudate: B.
- Suduri conform C150-99.
- Imbinarile sudate vor fi executate numai de sudori de inalta calificare, la fiecare imbinare sudorul isi va aplica poansonul;
- Se interzice executarea sudurilor la temperaturi sub +5°C;
- Protectia anticoroziva va fi formata din :
-un strat grund poliuretanic grosime 60 microni
-doua straturi vopsea poliuretanic grosime totala 80 microni

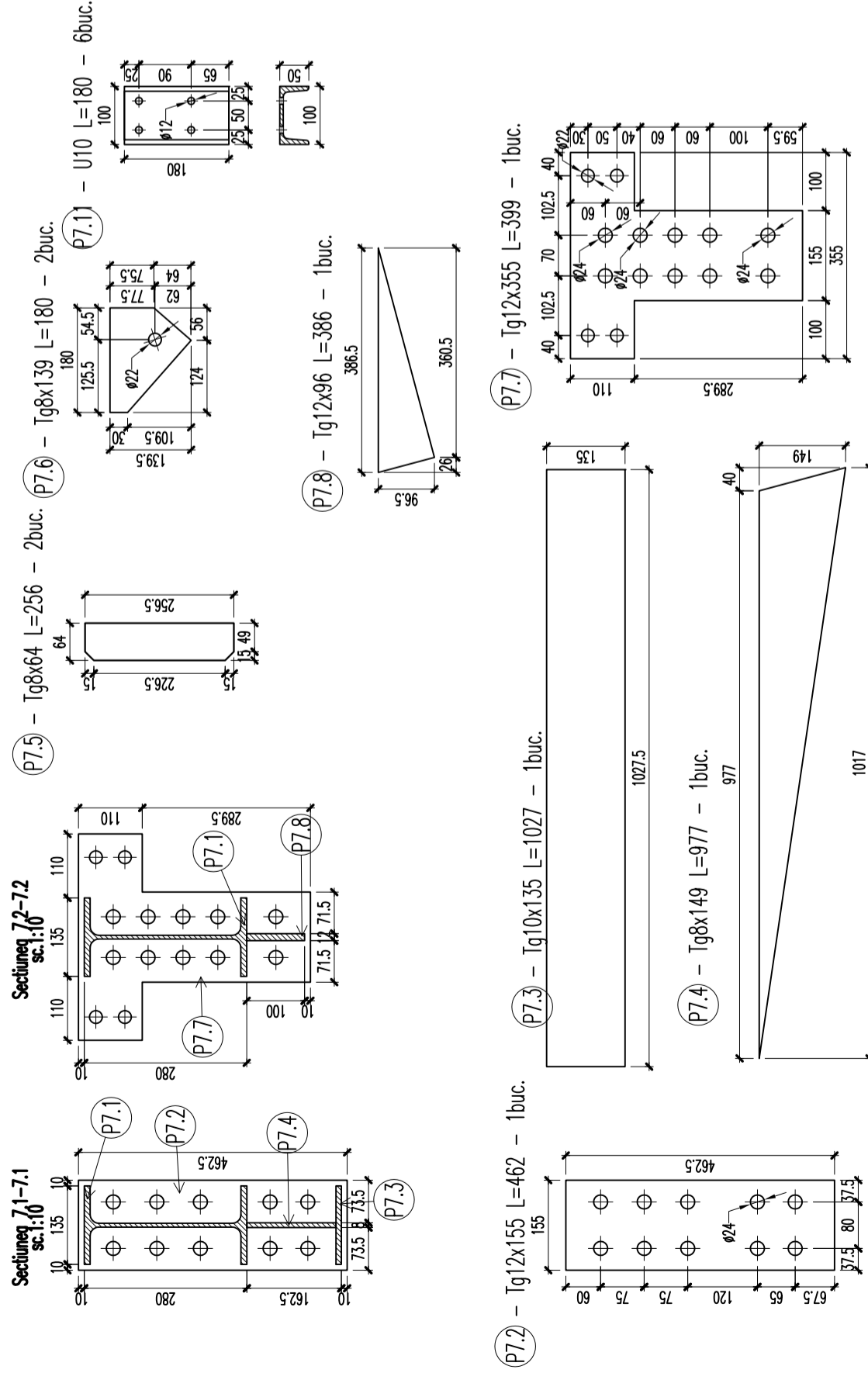
DETALII GENERALE DE SUDURA GENERAL WELDING DETAILS			
Fabrica Factory	Detaliu Detail	Fabrica Factory	Detaliu Detail

Verificarea sudurii va fi facuta conform proiectului si planul de testare/verificare

Sudurile de sudura sunt in conformitate cu standardele
EN ISO 2553
Design-ul, executia, executia si controlul sunt definite in functie de referintele normative
definite in standardele europene

Sudurile care nu sunt specificate a=0,7t_{min}
EN 1090-1 e EN1090-2
a
- Grosimea minima a sudurii

SUBANS	NR. BUC.	POZ.	DENUMIRE ELEMENT	LUNGIME [mm]	BUC. / TOTAL		GREUTATE [kg]	
					SUBANS.	BUC.		
67	P7.1	1	1	6150	1	1	222,015	
	P7.11	1	1	180	6	6	1,908	
	P7.2	1	1	462	1	1	6,746	
	P7.3	1	1	1027	1	1	10,884	
	P7.4	1	1	977	1	1	9,357	
	P7.5	1	2	256	2	2	1,029	
	P7.6	1	2	180	2	2	1,571	
	P7.7	1	1	399	1	1	13,343	
P7.8	1	1	386	1	1	9,043		
				Greutate totala				282,27
				Sudura+grund 3%				8,47
				TOTAL GENERAL				290,74



EXPERT	VERIFICATOR	Calitate	Proiectant general:	Nume	Semnătură	CERINȚĂ	REFERAT, Număr, Dată
			SC AXICON INVEST SRL Bala Mare, str. Grantiloror 93/43, Jud. Maramures tel: 0743-980296; e-mail: axiconinvest@gmail.com	Ing. BALAN ALIN arh. TIPLIA CRISTINA Ing. BALAN ALIN Ing. BALAN ALIN			Beneficiar: COMUNA SACALASENI cu sediul in: Jud.Maramures, com.Sacalasesni, str.Unirii nr.87 Denumire proiect: HANGAR SI ANEXA ZONA EUROPA
			Calitate	Ing. BALAN ALIN			Amplasament: Jud.Maramures, comuna Sacalasesni str. Europei , nr.38-40 , nr.cad.52872
			SEF PROIECT	Ing. BALAN ALIN			Faza P.T.
			PROIECTANT ARHITECTURA	arh. TIPLIA CRISTINA			Rev.0
			PROIECTANT REZISTENTA	Ing. BALAN ALIN			Plansa nr. RM_21
			DESENAT	Ing. BALAN ALIN			
							Data 04.2021
							DETALII GRINDA G7