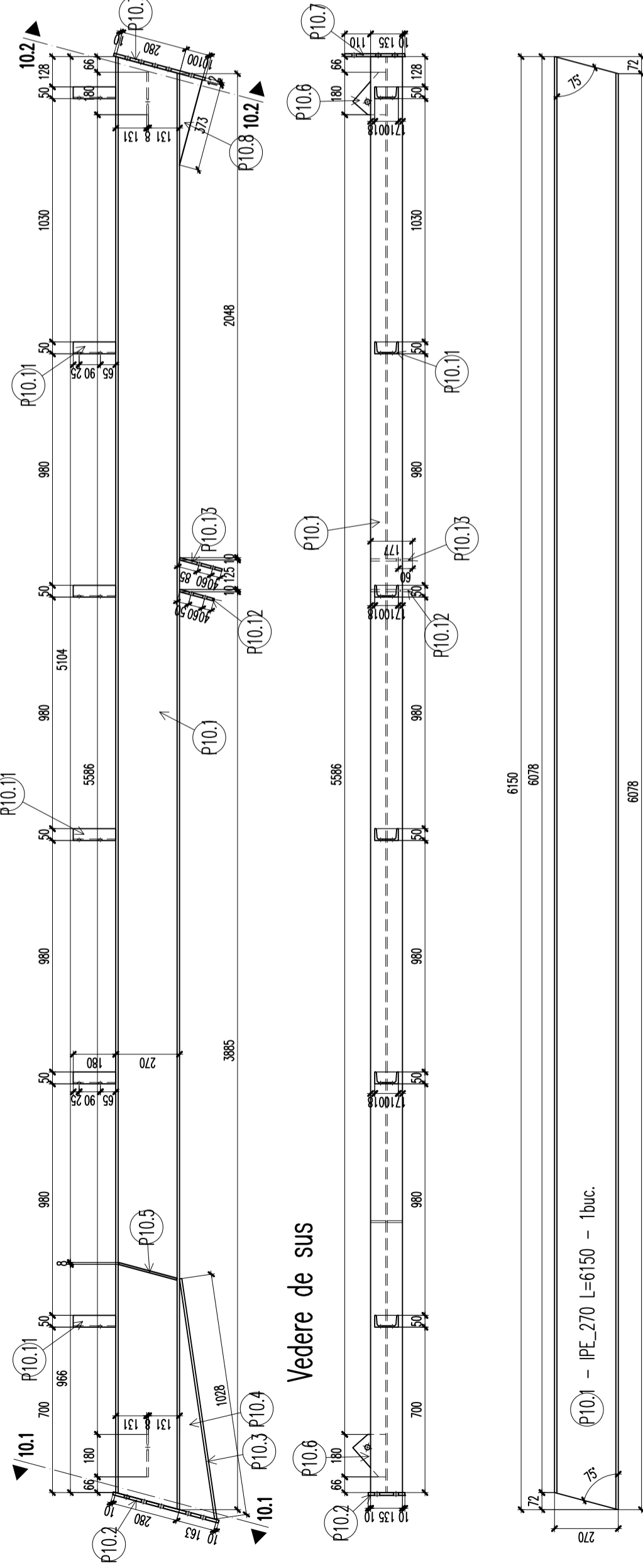


Grinda G10 – 1buc. Vedere laterala



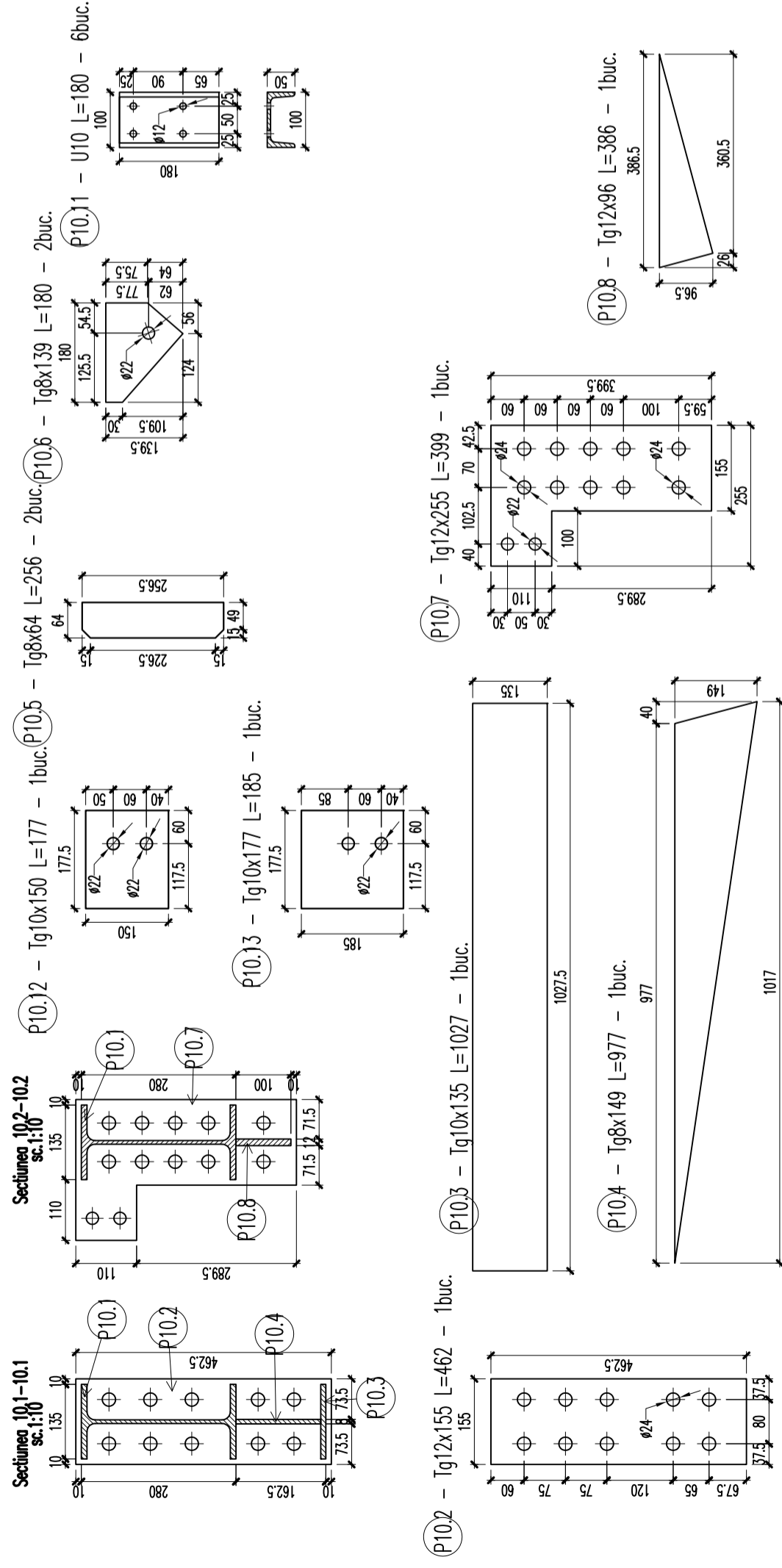
Nota:

- Note generale:
- Conform H.G. 799/97, anexa 3 si a regulamentului publicat in B.C.4/96, constructia se incadreaza in categoria "C" de importanta.
- Operatiile de debitare a pieselor, precum si cele de prelucrare a marginilor libere si a rostrului pentru sudare trebuie sa respecte conditiile prevazute in tabelul 3, diferitele 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.
- Conditii tehnice de calitate vor respecta prevederile STAS 767/0-88.
- Gradul de pregatire a suprafetelor metalice inaintea vopsirii este S_{o2.5} conform GP111-04.
- Se vor utiliza urmatoarele materiale:
- Tabla groasa cu grosimi mai mari de 3mm conform SR EN 10025-2 : 2006, otel S235
- Profile tubulare otel 235 conform SR EN 10219-1-2006.
- Profile laminate conform SR EN 10025-2 : 2006, otel S235
- Elemente de asamblare conform SR-EN 14399-4: Suruburi IP gr. 10; Piulite IP gr.10; Saibe – SR-EN 14399-5;
- Pe langa prevederile privind prescriptiile de executie ale constructiilor din otel sudate se vor avea in vedere urmatoarele:
- Cordoanele de sudura se vor executa continue si omogene;
- Se vor utiliza electrozi sublinii 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 aliate in contact.
- Sudurile de adancime 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 sudural isi va aplica pomsomul;
- Se interzice executarea sudurilor la temperaturi sub +5°C;
- Protectia anticoroziva va fi formata din :
 - un strat grund poliuretanic grosime 60 micrometri
 - doua straturi vopsea poliuretanic grosime totala 80 micrometri

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

Verificare suduri va fi facuta conform proiectului si planul de testare/verificare
EN ISO 2553
Design-ul, pregatirea, executia si controlul sunt definite in functie de referintele normative definite in standardele europene
Sudurile care nu sunt specificate=0,7t_{min}
EN 1090-1 e EN1090-2
0 – Grosimea sudurii
t_{min} – Grosimea minima a sudurii

SUBANS	NR. BUC.	POZ.	DENUMIRE ELEMENT	LUNGIME [mm]	GRETUATE [kg]	
					/ml	/buc. total
G10	P10.1	1	PE 270	36.100	222,015	222,015
	P10.11	6	U10	10.600	1.908	11.448
	P10.12	1	Tg10x150	11.775	2,084	2,084
	P10.13	1	Tg10x177	13.895	2,570	2,570
	P10.2	1	Tg12x155	14.601	6,746	6,746
	P10.3	1	Tg10x135	10.598	10,884	10,884
	P10.4	1	Tg8x149	9.357	9,142	9,142
	P10.5	2	Tg8x64	256	2,2	4,019
P10.6	2	Tg8x139	180	8,729	1,571	
P10.7	1	Tg12x255	399	24,021	9,584	
P10.8	1	Tg12x96	366	9,043	3,491	
				Gretuata totala	283,16	8,49
				Sudura+grund, 3%	291,65	
				TOTAL GENERAL	291,65	



EXPERT	VERIFICATOR	Calitate	Numere	Semnatura	Nume	Semnatura	Nume	Calitate
SC AXICON INVEST SRL Bala Mare, str. Granicerilor 93/43, Jud. Maramures tel: 0743-980296 e-mail: axiconinvest@gmail.com								
Beneficiar: COMUNA SACALASENI cu sediul in: Jud.Maramures, com.Sacalaseeni, str.Lunji nr.87 Denumire proiect: HANGAR SI ANEXA ZONA EUROPA								
REFERAT, Numar, Data			REFERAT, Numar, Data					
CERINTA			CERINTA					
Semnatura			Semnatura					
Nume			Nume					
Scara			Scara					
Amplasament:			Amplasament:					
Jud.Maramures, comuna Sacalaseeni			Jud.Maramures, comuna Sacalaseeni					
str. Europei, nr.38-40, nr.cad.52872			str. Europei, nr.38-40, nr.cad.52872					
Faza P.T.			Faza P.T.					
Rev.0			Rev.0					
Data			Data					
04.2021			04.2021					
DETALII GRINDA G10			DETALII GRINDA G10					
Planşa nr. RM_24			Planşa nr. RM_24					