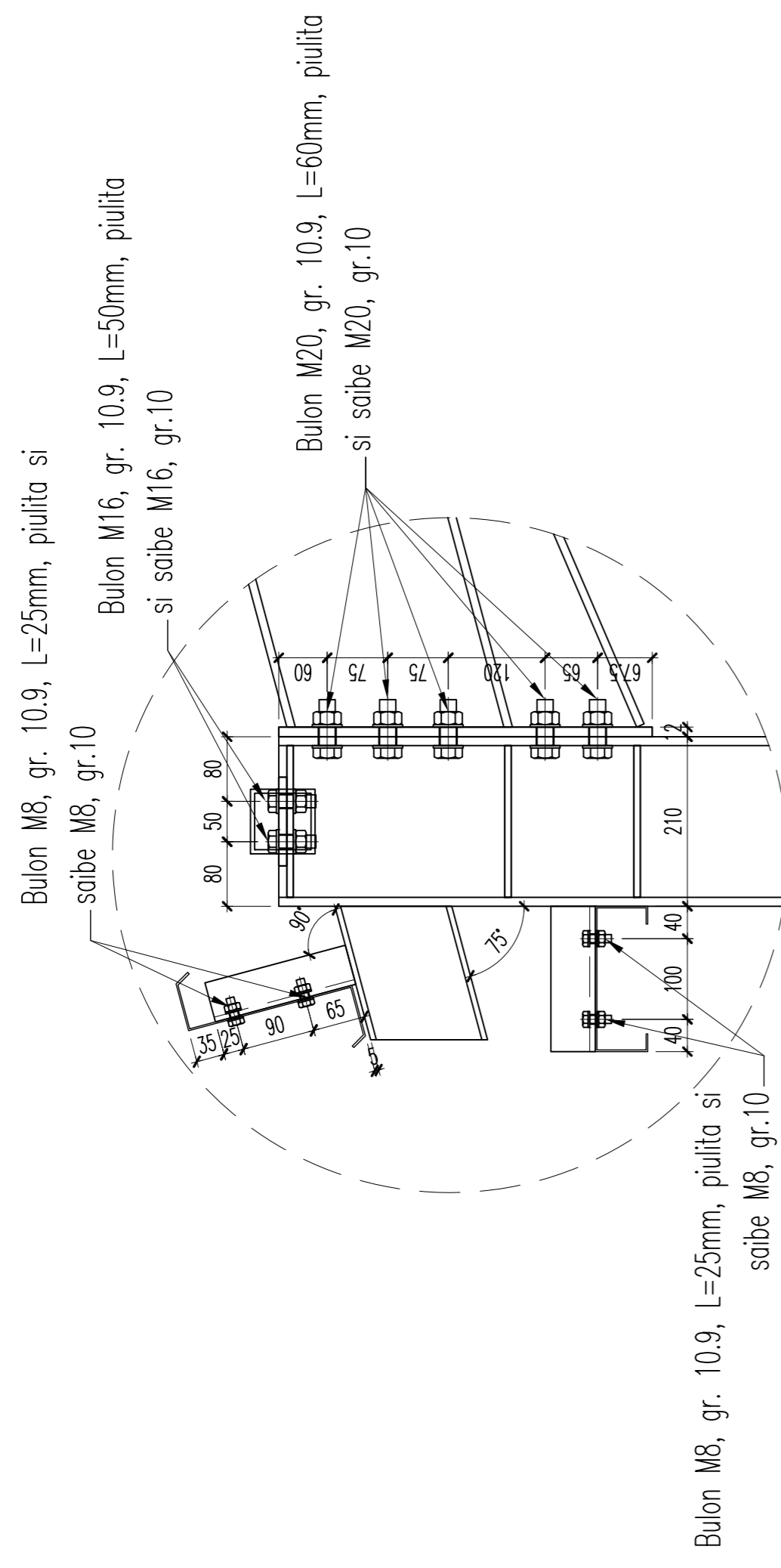
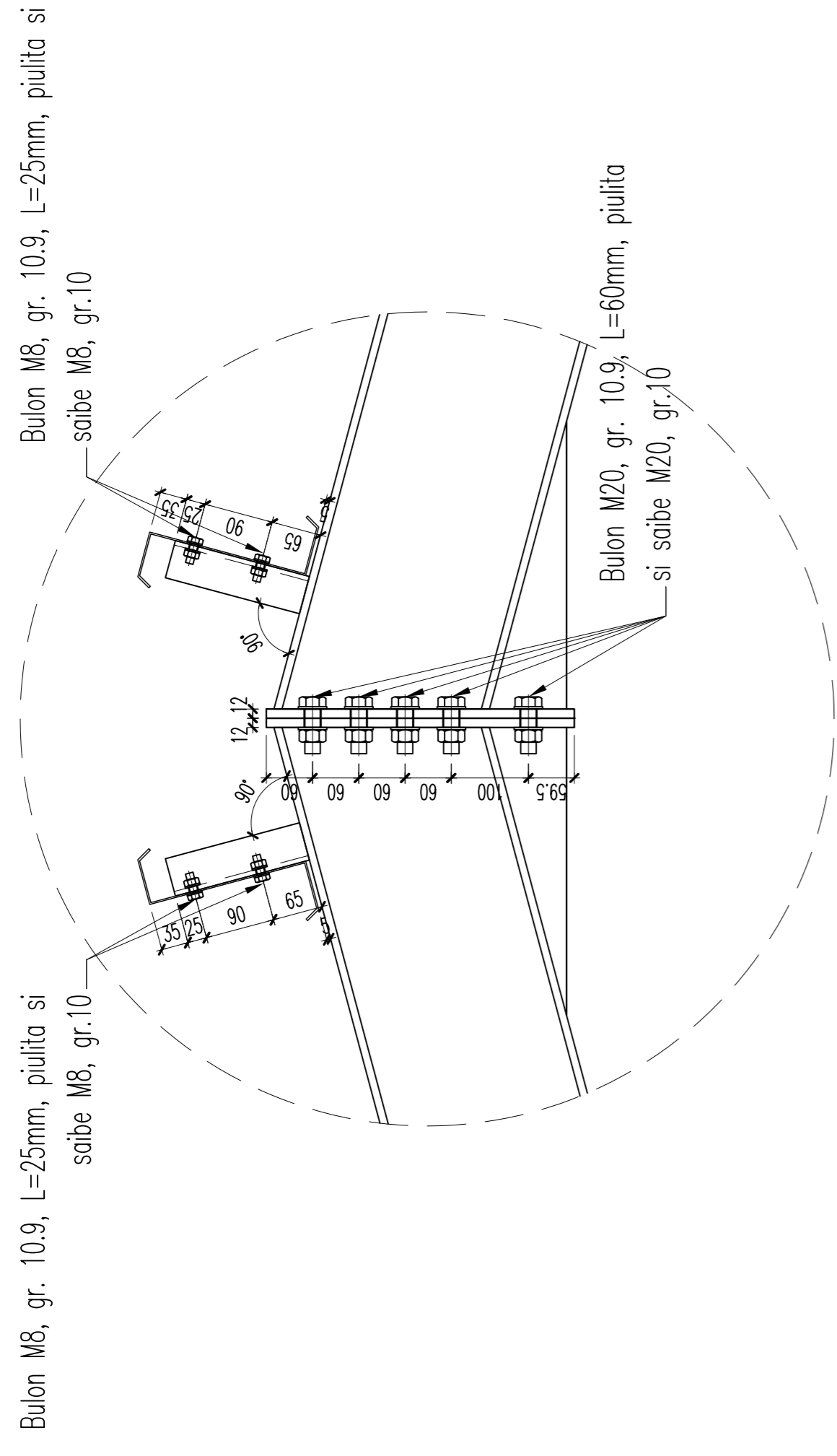


DETALIU 1
IMBINARE GRINDA-STALP
sc.1:10



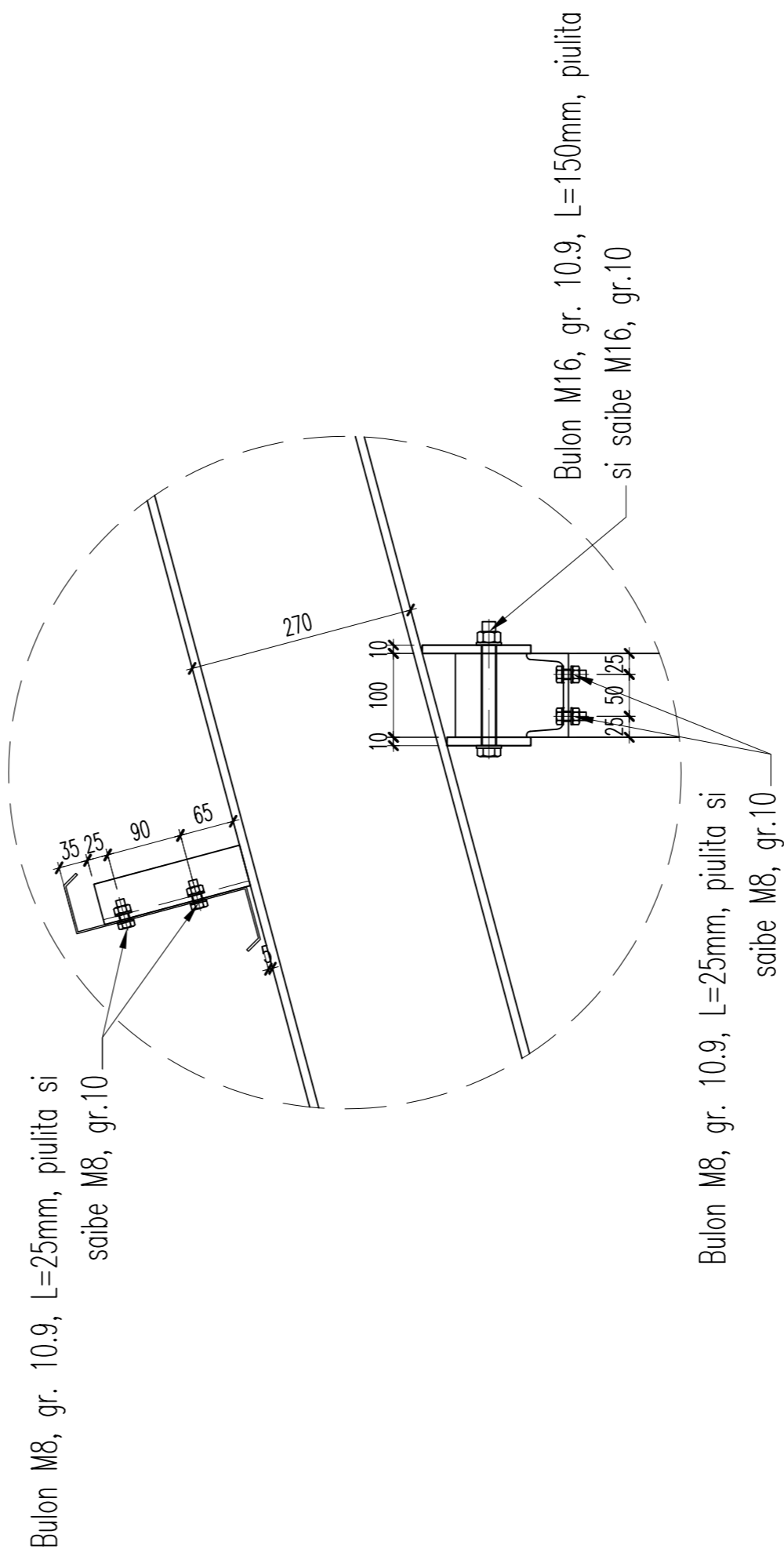
Bulon M8, gr. 10.9, L=25mm, piulita si saibe M8, gr.10

DETALIU 2
IMBINARE GRINDA-GRINDA
sc.1:10



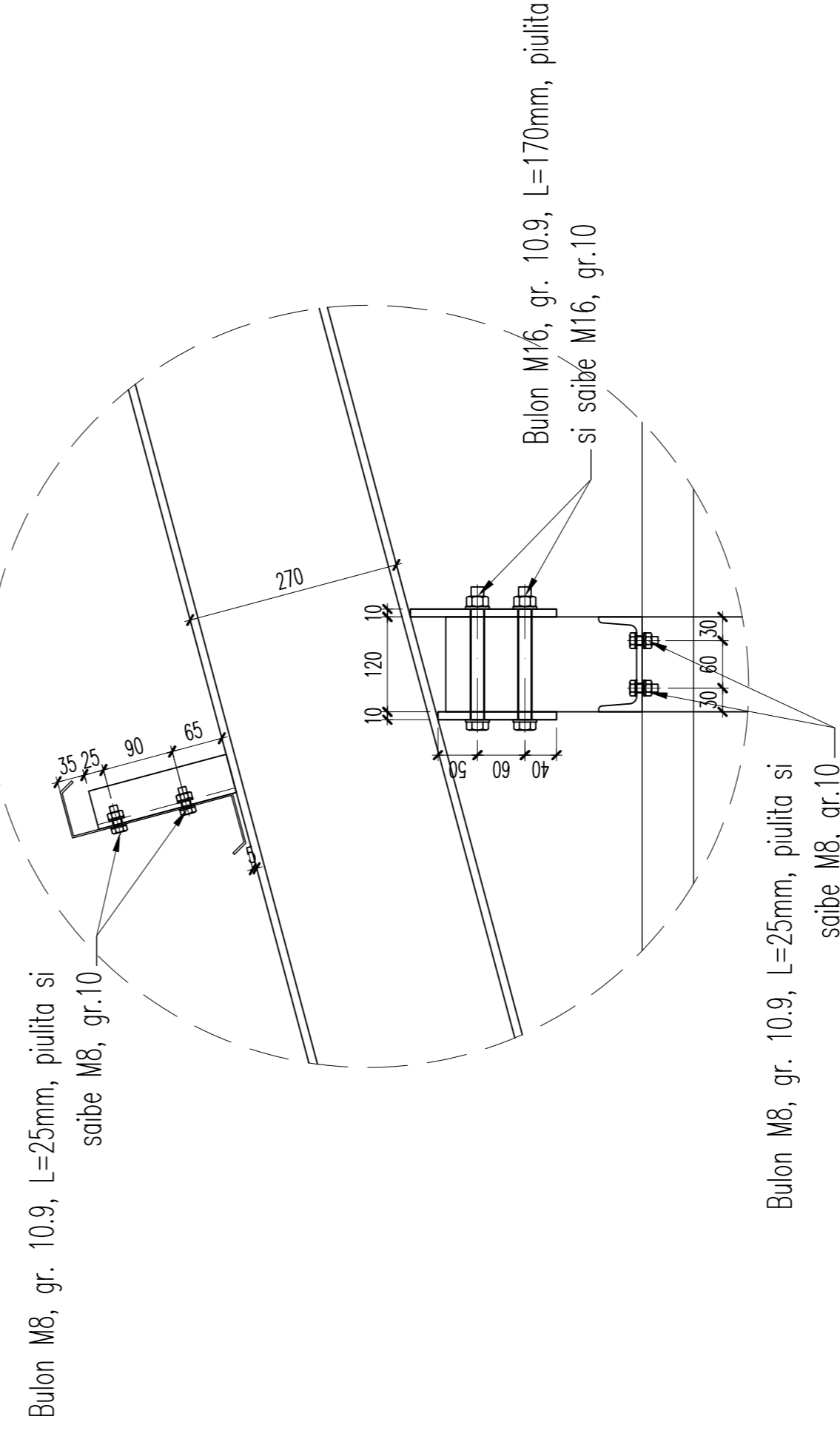
Bulon M20, gr. 10.9, L=60mm, piulita si saibe M20, gr.10

DETALIU 3
IMBINARE CADRU C1-GRINDA
sc.1:10



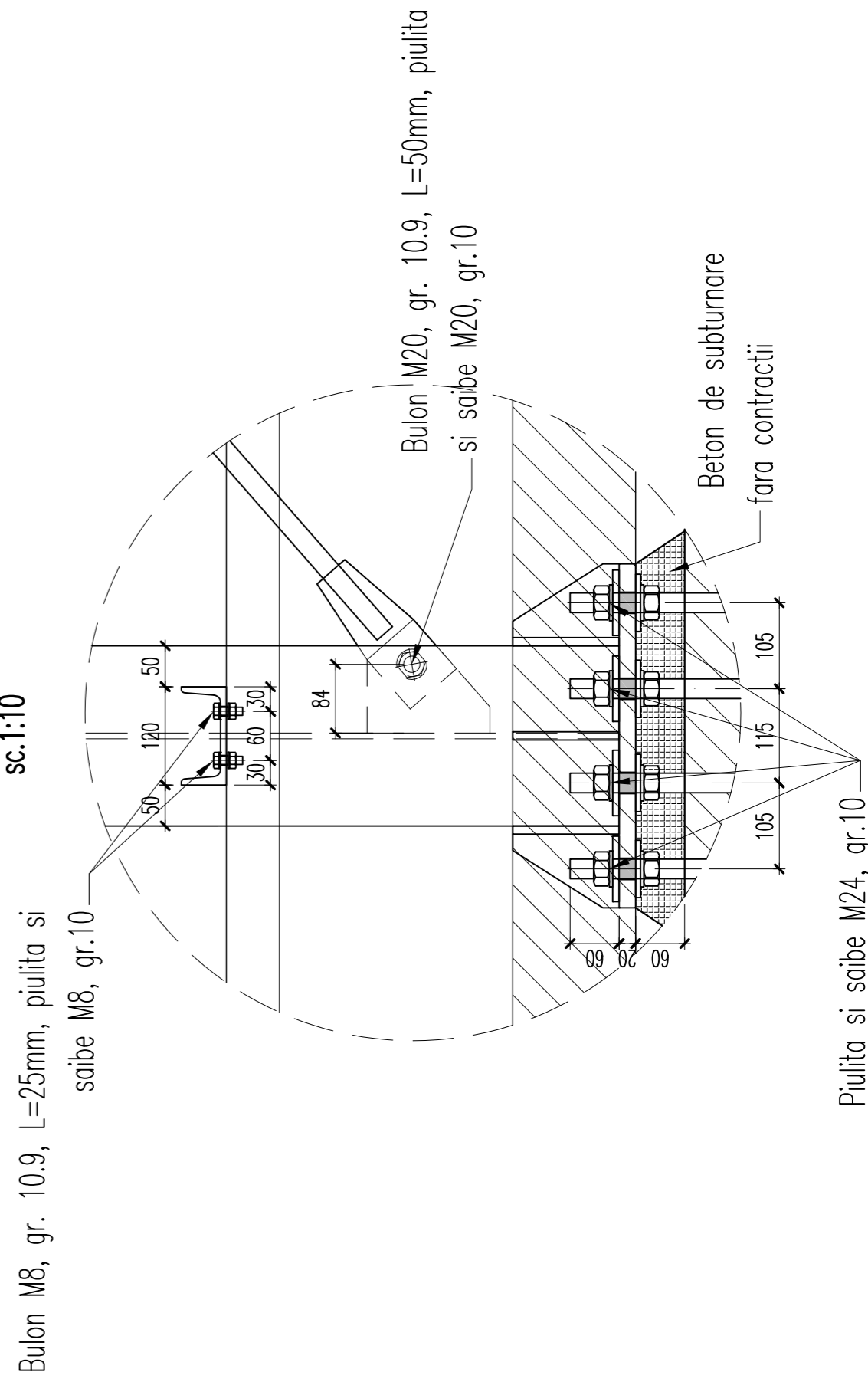
Bulon M8, gr. 10.9, L=25mm, piulita si saibe M8, gr.10

DETALIU 4
IMBINARE CADRU C2-GRINDA
sc.1:10



Bulon M8, gr. 10.9, L=25mm, piulita si saibe M8, gr.10

DETALIU 5
IMBINARE STALP-FUNDATIE
sc.1:10



Bulon M8, gr. 10.9, L=25mm, piulita si saibe M8, gr.10

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			
Simbolurile de sudura sunt in conformitate cu standardele 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=0,7mm			
EN 1090-1 e EN1090-2.			
0	- Grosimea sudurii		mm

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"
 - 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.
 - Conditile 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, otel S235
 - Profile tubulare otel 235 conform SR EN 10219-1-2006.
 - Profile laminat conform SR EN 10025-2 : 2006, otel S235
 - Elemente de asamblare conform SR-EN 14399-4; Suruburi IP gr. 10.9; 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 subtrii 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 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 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 micromi
 - doua straturi vopsea poliuretanic grosime totala 80 micromi

EXPERT	VERIFICATOR	Calitate	Nume	Semnătură	CERINȚĂ	REFERAT, Număr, Dată
Proiectant generali:						
SC AXICON INVEST SRL Baia Mare, str.Granicerilor 93/43, jud. Maramures tel: 0743-980296, e-mail: axiconinvest@gmail.com			Beneficiar: COMUNA SACALASENI cu sediul in: jud.Maramures, com.Sacalaseseni, str.Unirii nr.87 Denumire proiect: HANGAR SI ANEXA ZONA EUROPA			
Calitate Ing. BALAN ALIN PROIECTANT ARHITECTURA PROIECTANT REZISTENTA DESENAT		Nume Ing. BALAN ALIN arh. TIPLEA CRISTINA Ing. BALAN ALIN Ing. BALAN ALIN		Semnătură Scara 1:20 Data 04.2021 DETALII IMBINARI		
		Amplasament: Jud.Maramures, comuna Sacalaseseni str. Europei, nr.38-40, nr.cad.52872		Faza P.T. Rev.0		
				Planşa nr. RM_29		