



**NOTĂ:**

- Balustrada se execută din țevă de inox tip AISI 316
- Înainte de a se suda poz. 1 de poz. 8 se va introduce capacul, poz. 10
- Toate sudurile se vor poliza și se vor lustrui
- Electrozi pentru îmbinarea barelor de inox vor fi de tipul E316L-16, AWS A5.4-92
- Electrozi pentru îmbinarea dințelor stații poz. 1 și plăcuțele poz. 8 vor fi de tipul E 23 12 L R32, EN 1600-97
- Condiții tehnice generale de calitate conform STAS 7670-88
- Abateri limită pentru îmbinări sudate conform SR EN ISO 13920:1998

**NOTE:**

- The railing is made out of stainless steel type AISI 316
- Before the welding of the joint file to point 8 the top cap will be set in place, point 10
- All the weld seams will be polished and finished
- Electrodes for stainless steel bar joints will be type E316L-16, AWS A5.4-92
- Electrodes for poles post and plates pos. 8 joints be type E 23 12 L R32, EN 1600-97
- General technical quality according to STAS 7670-88
- Deviation limit for welded joints to SR EN ISO 13920:1998

EXTRAS DE MATERIALE / MATERIALS SHEET						
Pozitia / Position	Denumirea / Name	Bucsi / Pieces	Lung. (mm) / Length (mm)	Greutate / Weight		
				kg/m	kg/bucsi / Total	
1	Tv 60.3 x 5	3	690	6.82	4.706	14.12
2	Tv 48.3 x 2.6	3	310	2.93	0.908	2.73
3	Tv 33.7 x 2.6	6	1989	1.99	3.958	23.75
4	Tv 33.7 x 2.6	3	2003	1.99	3.988	11.96
5	Tv 48.3 x 2.6	1	7 102	2.93	20.810	20.81
6	Tv 21.3 x 2.6	7	114	1.22	0.139	0.98
7	Tv 21.3 x 2.6	49	514	1.22	0.627	30.74
8	Tg 10 - 110 x 110 - CL 37	3	-	-	3.140	9.42
9	Conexiune M10 180/AA 140/10180	12	-	-	0.22	2.64
10	Capac inox 2.5 - Ø245/inox cover	3	-	-	0.925	2.78
11	Tv 21.3 x 2.6	3	106	1.22	0.129	0.39
12	Tv 33.7 x 2.6	1	1039	1.99	2.068	2.04
13	Tv 33.7 x 2.6	2	1023	1.99	2.036	124.43
				GREUTATE / WEIGHT (kg)		3.74
				SUDURĂ / WELDING (3%)		124.43
				TOTAL GREUTATE / TOTAL WEIGHT (kg)		128.17

D					
C					
B					
A					
Indice	Data	Modificari /	Proiectant	Aprobat / Consultant	Aprobat CFR
Indice	Data	Modificari /	Designer	Approved Consultant	Approved CFR

**CLIENT / CLIENT**

**CONSULTANT / CONSULTANT**

Aprobat / Approved	Self project	R. Luizza	-12.2011	Semnatura / Signature
Aprobat / Approved	Project manager			
Aprobat / Approved	Coordinator Section 1	C. Gambelli	-12.2011	
Aprobat / Approved	Section 1 Coordinator			
Verificat / Checked	Verifier	Giuseppe Fioravanti	-12.2011	

**SUBCONTRACTANT / SUBCONTRACTOR**

Aprobat / Approved	Responsabil Subcontractant / Subcontractant Responsible	A.Stancu - Dinulescu	-12.2011	Semnatura / Signature
Intocmit / Elaborated	Proiectant / Designer	Gavril Dorin	-12.2011	

Reabilitarea liniei de cale ferată Brașov - Simeria, parte componentă a coridorului IV Pan European, pentru circulația trenurilor cu viteză maximă de 160 km/h.  
 Rehabilitation of the railway line Brașov - Simeria, component Part of the IV Pan-European Corridor, for the trains circulation with maximum speed of 160 km/h.

**Tronsoanel: Brașov - Sighișoara**  
 Section: Brașov - Sighișoara

**BALUSTRADĂ 3 - 7 - 5,5%**  
 HANDRAIL 3 - 7 - 5,5%

Codificare / Codification System: EA51 01 E 00 BK CC 00 0 2 008 0  
 Scara / Scale: 1:10,1:6  
 LOT / LOT: 1  
 Nr. / No: 01 / 01

1,75A2(1039x420)=0,44m<sup>2</sup>