



**NOTĂ:**

- Balustrada se execută din țevă de inox tip AISI 316
- Înainte de a se sudă poz. 1 de poz. 8 se va introduce capacul, poz. 11
- Toate sudurile se vor poliza și se vor lustrui
- Electrozi pentru îmbinările barelor de inox vor fi de tipul E316L-16, AWS A5.4-92
- Electrozi pentru îmbinarea dintre stâlpi poz. 1 și placutele 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 point 1 to the point 8 the cap will be set in place, point 11
- 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**

Poziția / Position	Denumirea / Name	Bucuri / Pieces	Lungime (mm) / Length (mm)		Greutate / Weight	
			kg/m	kg/buc(pcs.) / Total		
1	Tv 60,3 x 5	13	690	6,82	4,706	61,18
2	Tv 48,3 x 2,6	13	310	2,93	0,908	11,81
3	Tv 33,7 x 2,6	22	1950	1,99	3,881	85,39
4	Tv 33,7 x 2,6	11	1965	1,99	3,911	43,03
5	Tv 48,3 x 2,6	1	22 952	2,93	67,248	67,25
6	Tv 21,3 x 2,6	22	113,50	1,22	0,138	3,04
7	Tv 21,3 x 2,6	159	515	1,22	0,628	99,85
8	Tg 10 - 110 x 110 - OL 37	13	-	-	3,140	40,82
9	Conexiune M10 180/AA 14010180	52	-	-	0,22	11,45
10	Tabla inox 2-048/ Table inox	1	-	-	0,005	0,005
11	Capac inox 2,5 - Ø245/inox cover	13	-	-	0,925	12,03
12	Tv 33,7 x 2,6	1	695	1,99	1,384	1,39
13	Tv 33,7 x 2,6	2	690	1,99	1,354	2,71
GREUTATE / WEIGHT (kg)					439,96	
SUDURĂ / WELDING (3%):					13,20	
TOTAL GREUTATE / TOTAL WEIGHT (kg)					453,16	

D					
C					
B					
A					
Index	Date	Modificare / Modification	Proiectant / Designer	Aprobat Consultant / Approved Consultant	Aprobat CFR / Approved CFR
				<b>GUVERNUL ROMÂNIEI / ROMANIAN GOVERNMENT</b>	
				<b>PROIECT FINANȚAT DE UNIUNEA EUROPEANĂ / EUROPEAN UNION FINANCED PROJECT</b>	
				<b>C.N.C.F. "C.F.R." - S.A.</b>	
<b>CLIENT / CLIENT</b>					
<b>CONSULTANT / CONSULTANT</b>					
Approved Approved Verified Checked		Set project Project manager Coordinator Section 1 Coordinator Verifier		R. Liuzza C. Gambelli Giuseppe Fioravanti	
				Date Date Date Date	
				Semnătură / Signature Semnătură / Signature Semnătură / Signature	
<b>SUBCONTRACTANT / SUBCONTRACTOR</b>					
Approved Approved Approved		Responsabil Subcontractant / Subcontractant Responsible Project Designer Designer		A. Stancu - Dinulescu Gavril Dorin	
				Date Date	
				Semnătură / Signature Semnătură / Signature	
Reabilitarea liniei de cale ferată Brașov - Simeria, parte componentă a coridorului IV Pan European, pentru circulația trenurilor cu viteză maximă de 160 km/h, Tronsoanel: Brașov - Sighișoara 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, Section: Brașov - Sighișoara					
				Faza / Phase: D.E. / E.D.	
Denumire desen / Drawing Title :					
<b>BALUSTRADĂ 4 -23</b> <b>HANDRAIL 4 -23</b>					
Codificare / Codification System :					
		Scara / Scale : 1:50 (1:5)		Nr. / No : L27/101 01/01	
E A 5 1 0 1 E 0 0 B K C C 0 0 0 2 0 0 9 0					

1,5A2(891x420)=0,375m²