

NOTĂ:

- Balustrada se execută din leavă 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 polita și se vor lustrui  
 - Electrozi pentru îmbinarea barelor de inox vor fi de tipul E316L-16, AWS A5.4-92  
 - Electrozi pentru îmbinarea dintr-un stăp și plăcuțele poz. 8 vor fi de tipul E 23 12 LR32, EN 1600-97  
 - Condiții tehnice generale de calitate conform STAS 7670-88  
 - Abateri limită pentru îmbinări sudate conform SR EN ISO 13920:1998

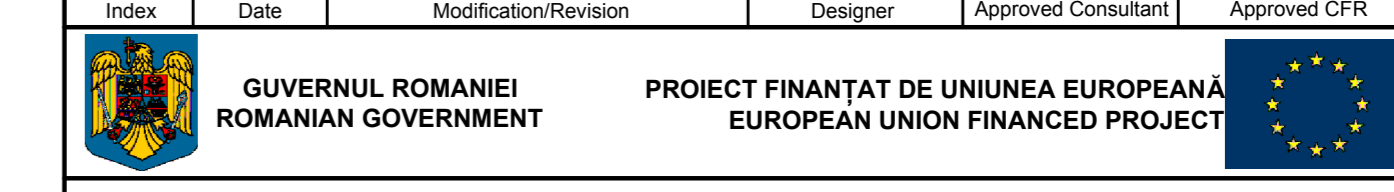
NOTE:

- The railing is made out of stainless steel type AISI 316  
 - Before the welding of the joint 1 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-panels plates pos. 8 joints be type E 23 12 LR32, 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	Bucuri / Pieces	Lung. (mm) / Length (mm)	kg/m / kg/buc	kg/buc / Total	kg / Total
1	Tv 60.3 x 5	5	690	6.82	4.706	23.53
2	Tv 48.3 x 2.6	5	310	2.93	0.908	4.54
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	3.986	11.96
5	Tv 48.3 x 2.6	1	7 370	2.93	21.594	21.60
6	Tv 21.3 x 2.6	8	114	1.22	0.139	1.12
7	Tv 21.3 x 2.6	56	514	1.22	0.627	35.12
8	Tg 10 - 110 x 110 - Cl. 37	3	-	-	3.140	19.84
9	Conexiune M10 160/AA, 140/10180	24	-	-	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	2.07
13	Tv 33.7 x 2.6	2	1023	1.99	2.036	2.04
14	Tg 10 - 110 x 110 - Cl. 37	2	-	-	3.140	6.28
15	Capac inox 2.5 - Ø245/inox cover	2	-	-	0.925	1.85
16	Tv 33.7 x 2.6	1	965	1.99	1.921	1.92
17	Tv 33.7 x 2.6	2	950	1.99	1.890	3.78
18	Tv 48.3 x 2.6	1	1050	2.93	3.077	3.08
19	Tabla inox 2-Ø48 / Table inox	1	-	-	0.005	0.005
				GREUTATE/WEIGHT (kg)		169.45
				SUDURĂ / WELDING (3%)		5.08
				TOTAL GREUTATE / TOTAL WEIGHT (kg)		174.54

Index	Data	Modificare / Revision	Proiectant / Designer	Aprobat / Approved	Consultant / Consultant	Aprobat CFR / Approved CFR
-------	------	-----------------------	-----------------------	--------------------	-------------------------	----------------------------



CLIENT / CLIENT: C.N.C.F. "C.F.R." - S.A.



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

SUBCONTRACTANT / SUBCONTRACTOR		Data	Semnatura / Signature
Aprobat / Approved	Responsabil Subcontractant / Subcontractant Responsible	A. Stancu - Dinulescu	12.2011
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.  
 Transonul: Brașov - Sighișoara  
 Section: Brașov - Sighișoara

Denumire desen / Drawing Title:  
**BALUSTRADĂ 8 - 7 - 1 - 5,5%**  
 HANDRAIL 8 - 7 - 1 - 5,5%

Codificare / Codification System	Scara / Scale 1:10,1:6	LOT / LOT	Nr. / No. 01/01
----------------------------------	------------------------	-----------	-----------------

E A 5 1 0 1 E 0 0 B K C C 0 0 0 2 0 1 3 0

1.75A2(1039x420)=0,44m²