



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
- Electrozii pentru îmbinarea dintre stâlpi poz. 1 și picăuțele poz. 8 vor fi de tipul E 23 12 L R32, EN 1800-97
- Condiții tehnice generale de calitate conform STAS 7670-88
- Abateni limita 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 point 8 the top 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-rail plates pos. 8 joints will be type E 23 12 L R32, EN 1800-97
- General technical quality according to STAS 7670-88
- Deviation limit for welded joints to SR EN ISO 13920:1998

EXTRAS DE MATERIALE / MATERIALS SHEET					
Posiția / Position	Denumirea / Name	Bucuri / Pieces	Lungime (mm) / Length (mm)	Greutate / Weight	
				kg/m	kg/buc(pcs.) / Total / Total
1	Tv 60,3 x 5	27	690	6,82	4,706 127,06
2	Tv 48,3 x 2,6	27	310	2,93	0,908 24,52
3	Tv 33,7 x 2,6	52	1978	1,99	3,332 204,48
4	Tv 33,7 x 2,6	26	1991	1,99	3,962 103,02
5	Tv 48,3 x 2,6	1	52 754	2,93	154,569 154,57
6	Tv 21,3 x 2,6	52	113,50	1,22	0,138 7,18
7	Tv 21,3 x 2,6	390	515	1,22	0,628 244,92
8	Tg 10 - 110 x 110 - OL 37	27	-	-	3,140 84,78
9	Conexiune M10 180/AA 14010180	108	-	-	0,22 23,76
10	Tabla inox 2-048/ Table inox	1	-	-	0,005 0,005
11	Capac inox 2,5 - Ø245/inox cover	27	-	-	0,925 24,97
12					
GREUTATE / WEIGHT (kg)					999,17
SUDURĂ / WELDING (3%)					29,98
TOTAL GREUTATE / TOTAL WEIGHT (kg)					1029,15

Indice / Index	Data / Date	Modificări / Modifications / Revisions	Proiectant / Designer	Aprobat / Approved / Consultant	Aprobat / Approved / CFR
D					
C					
B					
A					



CONSULTANT / CONSULTANT		Data / Date	Semnătură / Signature
Aprobat / Approved	Șef proiect / Project manager	R. Liuzza	12.2011
Aprobat / Approved	Coordonator Secțiune 1 / Section 1 Coordinator	C. Gambelli	12.2011
Verificat / Checked	Verificator / Verifier	Giuseppe Fioravanti	12.2011

SUBCONTRACTANT / SUBCONTRACTOR		Data / Date	Semnătură / Signature
Aprobat / Approved	Responsabil Subcontractant / Subcontractant Responsible	A. Stancu - Dinulescu	12.2011
Intocmit / Elaborat / 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, Tronsonul : 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

Denumire desen / Drawing Title :
BALUSTRADĂ 11 - 53
 HANDRAIL 11 - 53

Codificare / Codification System	Scara / Scale	L77/101	Nr. / No
E A 5 1 0 1 E 0 0 B K C C 0 0 0 2 0 1 6 0	1:50 (1:5)		01/01

1,5A2(891x420)=0,375m²