



NOTĂ:

- Balustrada se execută din țevă de inox tip AISI 316
- Înainte de a se suda poz. 10 se va introduce capacul, poz. 15
- Toate sudurile se vor realiza și se vor lustrui
- Electrozi pentru îmbinările barelor de inox vor fi de tipul E316L-16, AWS A5.4-92
- Electrozi pentru îmbinările dintr-un aliaj poz. 1 și placutele poz. 10 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 15920:1998

NOTE:

- The railing is made out of stainless steel type AISI 316
- Before the welding of the point 10 the cap will be set in place, point 15
- 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 pos. 1 and plates pos. 10 joints will 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 15920:1998

EXTRAS DE MATERIALE / MATERIALS SHEET					
Pozitie / Position	Denumirea / Name	Bucuri / Pieces	Lung. (mm) / Length (mm)	kg/m	kg/buc(pcs) / Total/Total
1	Tv 60.3 x 5	23	690	6.82	4.706 / 108.24
2	Tv 48.3 x 2.6	23	310	2.93	0.908 / 20.85
3	Tv 21.3 x 2.6	332	515	1.22	0.628 / 208.50
4	Tv 33.7 x 2.6	44	1970	1.99	3.921 / 172.50
5	Tv 33.7 x 2.6	22	105	1.99	0.209 / 4.60
6	Tv 33.7 x 2.6	22	1985	1.99	3.951 / 86.91
7	Tv 48.3 x 2.6	1	44.930	2.93	131.645 / 131.65
8	Tv 21.3 x 2.6	44	113.50	1.22	0.138 / 6.08
9	Tg 10 - 110 x 110 - OL 37	23	-	-	3.140 / 72.22
10	Conexiune M10 180(AA 14010180)	92	-	-	0.22 / 20.24
11	Elemente curbe	2	425	1.99	0.846 / 1.69
12	Placuta inox 2.5	1	440	1.99	0.876 / 0.88
13	Capac inox 2.5 - Ø245/inox cover	23	-	-	0.925 / 21.28
14	Tabla inox 2-Ø48/ Table inox	1	-	-	0.005 / 0.005
15					
				GREUTATE/WEIGHT (kg)	855.08
				SUDURĂ / WELDING (kg)	25.67
				TOTAL GREUTATE / TOTAL WEIGHT (kg)	881.35

D					
C					
B					
A					
Indice / Index	Data / Date	Modificari / Modifications	Proiectant / Designer	Aprobat / Approved	Aprobat CFR / Approved CFR
				PROIECT FINANȚAT DE UNIUNEA EUROPEANĂ / EUROPEAN UNION FINANCED PROJECT	
		C.N.C.F. "C.F.R." - S.A.			
CLIENT / CLIENT					
		CONSULTANT / CONSULTANT			
Aprobat / Approved	Proiectant / Designer	R. Luizza	Data / Date	Semnatura / Signature	
Aprobat / Approved	Coordonator Sectiune 1 / Section 1 Coordinator	C. Gambelli	.12.2011		
Verificat / Checked	Verificator / Verifier	Giuseppe Fioravanti	.12.2011		
SUBCONTRACTANT / SUBCONTRACTOR					
Aprobat / Approved	Responsabil Subcontractant / Subcontractant Responsible	A.Stancu - Dinulescu	.12.2011		
Intocmit / Elaborat	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.				Proiect/Project 2004/RO/16/PA/003	
Transonul : 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.				Faza / Phase: D.E. / E.D.	
Section : Brașov - Sighișoara					
Denumire desen / Drawing Title :					
BALUSTRADĂ 18 - 45 HANDRAIL 18 - 45					
Codificare / Codification System		Scara / Scale 1:10,1:16	LOT / LOT	Nr. / No. 01 / 01	
E	A	5	1	0	1
E	0	0	B	K	C
C	0	0	0	2	0
2	0	2	0	3	0

1,75A2(1039x420)=0,44m²