



NOTĂ:

- Balustrada se execută din țevă de inox tip AISI 316
- Înainte de a se suda poz. 1 de poz. 10 se va introduce capacul, poz. 15
- 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 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 1 to point 10 the top 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					
Posiția	Denumirea	Bucăți	Lung. (mm)	Greutate/Weight	
	Name	Pieces	Length (mm)	kg/m	kg/bucăți / Total
1	Tv 60.3 x 5	4	690	0,62	4,706 16,83
2	Tv 48.3 x 2.6	4	310	2,93	0,908 3,63
3	Tv 21.3 x 2.6	47	515	1,22	0,628 29,52
4	Tv 33.7 x 2.6	6	1950	1,99	3,881 23,29
5	Tv 48.3 x 2.6	1	6488	2,93	19,00 19,00
6	Tv 33.7 x 2.6	3	1985	1,99	3,911 11,74
7	Tv 33.7 x 2.6	3	105	1,99	0,209 0,63
8	Tv 21.3 x 2.6	7	113,50	1,22	0,138 0,97
9	Capac inox 2.5 - Ø245/inox cover	4	-	-	0,925 3,70
10	Tg 10 - 110 x 110 - OL 37	4	-	-	3,140 12,57
11	Coneșand M10 180/AA 140/10180	16	-	-	0,22 3,52
12	Element curbă inox element	1	440	1,99	0,876 0,88
13	Placuta inox 2-Ø48/ Table inox	2	425	1,99	0,846 1,69
14	Tabla inox 2-Ø48/ Table inox	1	-	-	0,005 0,005
15					
GREUTATE/WEIGHT (kg)					129,98
SUDURĂ / WELDING (3%)					3,90
TOTAL GREUTATE / TOTAL WEIGHT (kg)					130,88

D					
C					
B					
A					
Indice	Data	Modificari	Proiectant	Aprobat	Aprobat CFR
Indice	Data	Modificari	Designer	Approved Consultant	Approved CFR
 GUVERNUL ROMANIEI ROMANIAN GOVERNMENT		 PROIECT FINANȚAT DE UNIUNEA EUROPEANĂ EUROPEAN UNION FINANCED PROJECT			
 CFR		C.N.C.F. "C.F.R." - S.A.			
CLIENT / CLIENT					
 TALPASA GRUPUL FEROVIEI DELTA STATE		 Scot Wilson		 OBERMEYER PLANEN + BERATEN GmbH	
 TECNIC Consulting Engineers					
CONSULTANT / CONSULTANT					
Aprobat	Proiectant	R. Luizza	Data	Semnatura	
Aprobat	Proiectant	R. Luizza	Data	Semnatura	
Aprobat	Coordonator	C. Gambelli	Data	Semnatura	
Aprobat	Coordonator	C. Gambelli	Data	Semnatura	
Verificat	Verificator	Giuseppe Fioravanti	Data	Semnatura	
Verificat	Verificator	Giuseppe Fioravanti	Data	Semnatura	
SUBCONTRACTANT / SUBCONTRACTOR					
Aprobat	Responsabil	A. Stancu - Dinulescu	Data	Semnatura	
Aprobat	Responsabil	A. Stancu - Dinulescu	Data	Semnatura	
Intocmit	Proiectant	Gavril Dorin	Data	Semnatura	
Intocmit	Proiectant	Gavril Dorin	Data	Semnatura	
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					
Reabilitarea liniei Brașov - Simeria, componentă a coridorului IV Pan-European					
Coridor, for the trains circulation with maximum speed of 160 km/h.					
Section : Brașov - Sighișoara					
Faza / Phase: D.E. / E.D.					
Denumire desen / Drawing Title:					
BALUSTRADĂ 19 - 6,5p HANDRAIL 19 - 6,5p					
Codificare / Codification System		Scara / Scale	1:10,1:6	LOT / LOT	Nr. / No.
E A 5 1		0 1		E 0 0	
B K		C C		0 0	
2		0 1		0 1	
1,75A2(1039x420)=0,44m ²					