



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 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 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 and hand plates pos. 10 joints be type E 23 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					
Poz./No	Denumirea / Name	Buc./Pcs	Greutate / Weight		
			Lung. (mm) / Length (mm)	kg/Buc. / kg	Total / Total
1	Tv 60.3 x 5	35	690	6.82	4,706 164,71
2	Tv 48.3 x 2.6	35	310	2.93	0,908 31,78
3	Tv 33.7 x 2.6	2	1450	1.99	2,886 5,77
4	Tv 33.7 x 2.6	66	1950	1.99	3,861 296,15
5	Tv 33.7 x 2.6	1	1465	1.99	2,915 2,92
6	Tv 33.7 x 2.6	33	1965	1.99	3,911 129,06
7	Tv 48.3 x 2.6	1	67 550	2.93	197,922 197,93
8	Tv 21.3 x 2.6	67	113.50	1.22	0,138 9,25
9	Tv 21.3 x 2.6	507	515	1.22	0,628 320,28
10	Tg 10 - 110 x 110 - OL 37	35	-	-	3,140 109,9
11	Conexpand M10 180/AA 140/10180	140	-	-	0,22 30,80
12	Tv 33.7 x 2.6	34	105	1.99	0,209 7,11
13	Capac inox 2.5 - Ø245/inox cover	35	-	-	0,925 32,38
14	Tabla inox 2-Ø48/ Table inox	1	-	-	0,005 0,005
GREUTATE / WEIGHT (kg)			1298,05		
SUDURĂ / WELDING (3%)			38,94		
TOTAL GREUTATE / TOTAL WEIGHT (kg)			1336,99		

D					
C					
B					
A					
Indice	Data	Modificari	Proiectant	Aprobat	Aprobat CFR
Indice	Data	Modificari	Designer	Aprobat	Aprobat CFR

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

CONSULTANT / CONSULTANT		Data	Semnatura
		Date	Signature
Aprobat / Approved	Self project / 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	Semnatura
		Date	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.

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: BALUSTRADĂ 22 - 67,8
HANDRAIL 22 - 67,8

Codificare / Codification System: Scale / Scala: 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 | 2 | 7 | 0

1,75A2(1039x420)=0,44m²