



EXTRAS DE MATERIALE / MATERIALS SHEET

Pozitie / Position	Denumirea / Name	Bucati / Pieces	Lung (mm) / Length (mm)	Greutate / Weight		
				kg/m	kg/buc (kg)	Total
1	Tv 60.3 x 5	14	690	6.82	4,706	65,88
2	Tv 48.3 x 2.6	14	310	2.93	0,908	12,71
3	Tv 33.7 x 2.6	2	650	1.99	1,294	2,59
4	Tv 33.7 x 2.6	24	1950	1.99	3,881	93,15
5	Tv 33.7 x 2.6	1	665	1.99	1,323	1,33
6	Tv 33.7 x 2.6	12	1965	1.99	3,911	46,93
7	Tv 48.3 x 2.6	1	25 188	2.93	73,800	73,80
8	Tv 21.3 x 2.6	17	113,50	1,22	0,138	2,36
9	Tv 21.3 x 2.6	187	515	1,22	0,628	117,44
10	Tg 10 - 110 x 110 - OL 37	14	-	-	3,140	43,96
11	Conexpand M10 180/AA 14010180	40	-	-	0,22	8,80
12	Tv 33.7 x 2.6	12	105	1.99	0,209	2,51
13	Elemente din inox pentru abateri	2	425	1.99	0,846	1,69
14	Abateri din inox	1	440	1.99	0,876	0,88
15	Capac inox 2.5 - Ø245/inox cover	14	-	-	0,925	12,95
GREUTATE / WEIGHT (kg)				486,98		
SUDURA / WELDING (3%)				14,61		
TOTAL GREUTATE / TOTAL WEIGHT (kg)				501,59		

NOTĂ:

- Balustrada se execută din teavă 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 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 1 to 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

D					
C					
B					
A					
Indice / Index	Data / Date	Modificari / Modifications	Proiectant / Designer	Aprobat / Approved	Aprobat CFR / Approved CFR
 GUVERNUL ROMANIEI / ROMANIAN GOVERNMENT		 PROIECT FINANȚAT DE UNIUNEA EUROPEANĂ / EUROPEAN UNION FINANCED PROJECT			
 CLIENT / CLIENT		 C.N.C.F. "C.F.R." - S.A.			
 CONSULTANT / CONSULTANT		 TECNIC Consulting Engineers			
Aprobat / Approved Responsabil proiect / Project manager R. Luizza -12.2011 		Data / Date Semnatura / Signature			
Aprobat / Approved Coordonator Secțiune 1 / Section 1 Coordinator C. Gambelli -12.2011 		Verificat / Checked Verificator / Verifier Giuseppe Fioravanti -12.2011 			
Aprobat / Approved Responsabil Subcontractant / Subcontractant Responsible A. Stanciu - Dinulescu -12.2011 		Data / Date Semnatura / Signature			
Incomplet / Incomplete Elaborat / Elaborated Proiectant / Designer Gavril Dorin -12.2011 		Data / Date Semnatura / Signature			
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 Coridor, for the trains circulation with maximum speed of 160 km/h. Section: Brașov - Sighișoara		Proiect / Project 2004/RO/16/PA/003 Faza / Phase: D.E. / E.D.			
Denumire desen / Drawing Title: BALUSTRADĂ 26 - 25 HANDRAIL 26 - 25					
Codificare / Codification System EA51 01 E 00 BK CC 00 0 2 031 0		Scara / Scale 1:10 (1:6)		Nr. / No. 01 / 01	

1,75A2(1039x420)=0,44m²