



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 în poziția în care se vor înstrui
- 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 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 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					
Poz./No	Denumirea / Name	Buc./Pcs	Greutate / Weight		
			Lung./Length (mm)	kg/m	kg/Buc./Pcs
1	Tv 60.3 x 5	40	690	6.82	4,706 188.24
2	Tv 48.3 x 2.6	40	310	2.93	0,908 36.32
3	Tv 33.7 x 2.6	2	1350	1.99	2,687 5.37
4	Tv 33.7 x 2.6	76	1950	1.99	3,861 294.96
5	Tv 33.7 x 2.6	1	1365	1.99	2,915 2.92
6	Tv 33.7 x 2.6	38	1965	1.99	3,911 148.62
7	Tv 48.3 x 2.6	1	77 750	2.93	227,807 227.81
8	Tv 21.3 x 2.6	77	113.50	1.22	0,138 10.63
9	Tv 21.3 x 2.6	581	515	1.22	0,628 384.87
10	Tg 10 - 110 x 110 - OL 37	40	-	-	3,140 125.60
11	Conexiuni M10 180/AA 140/10180	160	-	-	0,22 35.20
12	Tv 33.7 x 2.6	38	105	1.99	0,209 7.94
13	Capac inox 2.5 - Ø245/inox cover	40	-	-	0,925 37.00
14	Tabla inox 2-Ø48/ Table inox	1	-	-	0,005 0.005
GREUTATE / WEIGHT (kg)			1485.49		
SUDURĂ / WELDING (3%)			44.56		
TOTAL GREUTATE / TOTAL WEIGHT (kg)			1530.05		

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

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

CONSULTANT / CONSULTANT		Data	Semnatura
		Date	Signature
Aprobat	Self project	R. Liuzza	-12.2011
Aprobat	Project manager		
Aprobat	Coordinator Section 1	C. Gambelli	-12.2011
Aprobat	Section 1 Coordinator		
Verificat	Verifier	Giuseppe Fioravanti	-12.2011
Checkat	Verifier		

SUBCONTRACTANT / SUBCONTRACTOR

SUBCONTRACTANT / SUBCONTRACTOR		Data	Semnatura
		Date	Signature
Aprobat	Responsabil Subcontractant	A. Stanciu - Dinulescu	-12.2011
Aprobat	Subcontractant Responsible		
Intocmit	Projectant	Gavril Dorin	-12.2011
Elaborat	Designer		

Reabilitarea liniei de cale ferată Braşov - Simeria, parte componentă a coridorului IV Pan European, pentru circulația trenurilor cu viteză maximă de 160 km/h.

Tronsoanel: Braşov - Sighişoara
 Faza / Phase: D.E. / E.D.

Denumire desen / Drawing Title: **BALUSTRADĂ 27 - 77.78**
 HANDRAIL 27 - 77.7

Codificare / Codification System: EA51 01 E 00 BK CC 00 0 2 032 0

Scara / Scale: 1:10 (1:6) LOT / LOT: Nr. / No: 01 / 01

1,75A2(1039x420)=0,44m²