



**NOTĂ:**

- Balustrada se execută din teavă de inox tip AISI 316
- Înainte de a se suda poz. 1 de poz. 8 se va introduce capacul, poz. 10
- 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 îmbinarea dintre stâlpi poz.1 și placutele poz. 8 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 13920:1998

**NOTE:**

- The railing is made out of stainless steel type AISI 316
- Before the welding of the post into the top cap will be set in place, point 10
- 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 plates pos. 8 joints 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 13920:1998

**EXTRAS DE MATERIALE / MATERIALS SHEET**

Poz./No	Denumirea / Name	Bucăți / Pieces	Lung. (mm) / Length (mm)	Greutate / Weight
				kg/m
1	Tv 60,3 x 5	5	690	6,82
2	Tv 48,3 x 2,6	5	310	2,93
3	Tv 33,7 x 2,6	6	2010	1,99
4	Tv 33,7 x 2,6	3	2025	1,99
5	Tv 48,3 x 2,6	1	6433	2,93
6	Tv 21,3 x 2,6	8	114	1,22
7	Tv 21,3 x 2,6	56	514	1,22
8	Tg 10 - 110 x 110 - CL 37	2	-	3,140
9	Conexiune M10 180AA.14010180	40	-	0,22
10	Capac inox 2,5 - Ø245/inox cover	2	-	0,925
11	Tv 21,3 x 2,6	4	108	1,22
12	Tv 33,7 x 2,6	1	1765	1,99
13	Tv 33,7 x 2,6	2	1750	1,99
14	Tv 48,3 x 2,6	1	1850	2,93
15	Tabla inox 2-Ø48/ Table inox	1	-	0,005
16	Tg 10 - 110 x 110 - CL 37	3	-	3,140
17	Capac inox 2,5 - Ø245/inox cover	3	-	0,925
GREUTATE / WEIGHT (kg)				164,68
SUDURĂ / WELDING (3%)				4,94
TOTAL GREUTATE / TOTAL WEIGHT (kg)				169,60

D					
C					
B					
A					
Index	Date	Modificări / Revisions	Proiectant / Designer	Aprobat / Approved	Aprobat CFR / Approved CFR
				<b>PROIECT FINANȚAT DE UNIUNEA EUROPEANĂ</b> EUROPEAN UNION FINANCED PROJECT	
		<b>C.N.C.F. "C.F.R." - S.A.</b>			
<b>CLIENT / CLIENT</b>					
		<b>CONSULTANT / CONSULTANT</b>			
Aprobat / Approved	Responsabil / Responsible	Subcontractant / Subcontractant	Proiectant / Designer	Data / Date	Semnătură / Signature
			R. Liuzza	-12.2011	
Aprobat / Approved	Coordonator / Coordinator	Secțiune 1 / Section 1	C. Gambelli	-12.2011	
Verificat / Checked	Verificator / Verifier		Giuseppe Fioravanti	-12.2011	
<b>SUBCONTRACTANT / SUBCONTRACTOR</b>					
Aprobat / Approved	Responsabil / Responsible	Subcontractant / Subcontractant	Proiectant / Designer	Data / Date	Semnătură / Signature
			A. Stancu - Dinulescu	-12.2011	
			Gavril Dorin	-12.2011	
Resabilitarea liniei de cale ferată Brașov - Simeria, parte componentă a coridorului IV Pan European, pentru circulația trenurilor cu viteză maximă de 160 km/h, Tronsoanelor 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					
Denumire desen / Drawing Title:				Faza / Phase:	
<b>BALUSTRADĂ 32 - 6 - 5,5% - 1,8</b> <b>HANDRAIL 32 - 6 - 5,5% - 1,8</b>				<b>2014/01/16/P/24/003</b> <b>D.E. / E.D.</b>	
Codificare / Codification System		Scara / Scale		Nr. / No	
E A 5 1 0 1 E 0 0 B K C C 0 0 0 2 0 3 7 0		1:10 (1:1)		107/107	