



**NOTĂ:**

- Balustrada se execută din țevi de inox tip AISI 316
- Înălțimea de a se suda poz. 1 de poz. 10
- Înălțimea de a se suda poz. 1 de poz. 10
- Este necesar să se verifice și să se introducă capetele, poz. 15
- Este necesar să se verifice și să se introducă capetele, poz. 15
- Electrozi pentru îmbinarea dintr-un știft la altul de tipul E 2312, EN 1800-07
- Electrozi pentru îmbinarea dintr-un știft la altul de tipul E 316L-16, AWS A5.4-92
- Absenți limita 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 point 1 to point 10 the top cap will be cut at point 15
- It is necessary to check and introduce the ends, point 15
- Electrodes for stainless steel bar joints will be type E 316L-16, AWS A5.4-92
- Electrodes for poles joint will be type E 2312, EN 1800-07
- Absent limit for welded joints to SR EN ISO 13920:1998

CANTITATE DE MATERIALE / MATERIALS QUANT					
Profilul / Profile	Dimensiune / Dimension	lungime / Length	Numar / Qty	Greutate / Weight	Observatii / Remarks
1	TV 60,3 x 2,6	690	4	0,908	3,592
2	TV 48,3 x 2,6	1800	2	0,908	1,816
3	TV 48,3 x 2,6	1800	4	3,632	14,53
4	TV 33,7 x 2,6	1800	2	1,985	3,97
5	TV 33,7 x 2,6	1815	1	1,985	3,97
6	TV 33,7 x 2,6	1815	2	3,97	7,94
7	TV 48,3 x 2,6	6203	1	2,33	18,18
8	TV 21,3 x 2,6	7	113,50	1,22	0,628
9	TV 21,3 x 2,6	43	515	0,22	3,140
10	Tg 10 - 110 x 110 - OL 37	-	16	-	0,22
11	Consignad M10 180(A)140(180)	-	3	1,98	0,209
12	TV 33,7 x 2,6	425	2	1,98	1,89
13	TV 33,7 x 2,6	440	1	1,98	0,816
14	TV 33,7 x 2,6	440	1	1,98	0,816
15	Capac inox 2,5 - Ø215/inox cover	-	4	-	0,263
				<b>GRATIUMENT / TOTAL WEIGHT (kg)</b>	124,83
				<b>SUDURA / WELDING (kg)</b>	3,75
				<b>TOTAL GREUTATE / TOTAL WEIGHT (kg)</b>	128,58

<b>CLIENT / CLIENT</b>		<b>CFR</b>		<b>C.N.C.F. - C.F.R. - S.A.</b>	
<b>CONSULTANT / CONSULTANT</b>		<b>OBHEMMEYER</b>		<b>TECNIC</b>	
<b>SUBCONTRACTANT / SUBCONTRACTOR</b>		<b>ALERT</b>			
Approved by:	Project manager:	R. Litza	Date:	Signature:	
Approved by:	Customer Engineer 1:	C. Gambelli	Date:	Signature:	
Approved by:	Customer Engineer 2:		Date:	Signature:	
Approved by:	Customer Engineer 3:		Date:	Signature:	
Approved by:	Customer Engineer 4:		Date:	Signature:	
Approved by:	Customer Engineer 5:		Date:	Signature:	
Approved by:	Customer Engineer 6:		Date:	Signature:	
Approved by:	Customer Engineer 7:		Date:	Signature:	
Approved by:	Customer Engineer 8:		Date:	Signature:	
Approved by:	Customer Engineer 9:		Date:	Signature:	
Approved by:	Customer Engineer 10:		Date:	Signature:	
<b>Realizarea liniei de cale ferată Brașov - Sibiu, parte componentă a coridorului IV Pan European, pentru circulație în viteză maximă de 160 km/h.</b> <b>Rehabilitation of the railway line Brașov - Sibiu, component Part of the IV Pan-European Corridor for the train circulation with maximum speed of 160 km/h.</b> <b>Section : Brașov - Sighișoara</b>					
<b>Denumire desen / Drawing Title :</b> <b>BALUSTRADĂ 3 PERSON STAȚIA VĂNĂTORI</b> <b>PLATFORMA H.ANDRALIL 3 VĂNĂTORI STATION</b>					
Conditions / Condition System		Scale / Scară	Unit / Unitate	No. / Nr.	
E A S I		0 1	E	1 7	B K
		C C	0 1	0	2
		0 1 2	0	0 1 2	0

1:5A2(891x420)=0,38m