



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. 14
- Înainte de a se suda poz. 1 de poz. 11 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 E 316L-16, AWS A5.4-92
- Electrozi pentru îmbinarea dintre stâlpi poz.1 și plăcuțele poz. 10 și 11 vor fi de tipul E 23 L R32, EN 1600-97
- Condiții tehnice generale de calitate conform STAS 7670-88
- Abateri 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 set in place, point 14
- Before the welding of the point 1 to point 11 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 pos.1 and plates pos. 10 and 11 joints will 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 13920:1998

EXTRAS DE MATERIALE / MATERIALS SHEET					
Pozitie / Position	Denumire / Name	Bucuri / Pieces	Lungime / Length (mm)	Greutate / Weight (kg)	Greutate / Total Weight
1	TV 60.3 x 5	2	690	6.82	9.41
2	TV 48.3 x 2.6	2	310	2.93	1.82
3	TV 33.7 x 2.6	2	830	1.99	1.652
4	TV 33.7 x 2.6	1	846	1.99	1.684
5	TV 21.3 x 2.6	6	515	1.22	0.628
6	TV 33.7 x 2.6	1	197	1.99	0.392
7	TV 33.7 x 2.6	2	189	1.99	0.376
8	TV 48.3 x 2.6	1	1290	2.93	3.78
9	Tabla inox 2-Ø48/ Table inox	1	-	0.005	0.01
10	Tg 10 - 110 x 110 - OL 37	2	-	3.140	6.28
11	Conexpan M10 180(AA.14010780	8	-	0.22	1.76
12	Capac inox 2.5 - Ø245/inox cover	2	-	0.925	1.85
GREUTATE/WEIGHT (kg)					34.81
SUDURĂ / WELDING (g³)					1.05
TOTAL GREUTATE / TOTAL WEIGHT (kg)					35.86

D					
C					
B					
A					
Index	Data	Modificarea / Modification/Revision	Proiectant / Designer	Approbat Consultant / Approved Consultant	Approbat CFR / Approved CFR
<p>GUVERNUL ROMÂNIEI / ROMANIAN GOVERNMENT</p> <p>PROIECT FINANȚAT DE UNIUNEA EUROPEANĂ / EUROPEAN UNION FINANCED PROJECT</p>					

CLIENT / CLIENT

C.N.C.F. "C.F.R." - S.A.

CONSULTANT / CONSULTANT

GRUPPO FERROVIE DELLO STATO / Joint Venture leader

FLAVEN + BRATTEN gmbh

TECNIC / Consulting Engineers

SUBCONTRACTANT / SUBCONTRACTOR

Responsabil Subcontractant / Subcontractant Responsible

A.Stanciu - Dinulescu

Gavril Dorin

Reabilitarea liniei de cale ferată Brașov - Simeria, parte componentă a condonului IV Pan European, pentru circulația trenurilor cu viteză maximă de 160 km/h, Tronsoanul : Brașov - Sighișoara

Rehabilitation of the railway line Brașov - Simeria, component Part of the IV Pan-European Conductor, for the trains circulation with maximum speed of 160 km/h, Section : Brașov - Sighișoara

Project/Project

2004/RO16PPA003

Faza / Phase: D.E. / E.D.

Denumire desen / Drawing Title :

BALUSTRADĂ 8 PERON STAȚIA VÂNĂTORI

PLATFORM HANDRAIL 8 VÂNĂTORI STATION

Codificare / Codification System

Scara / Scale 1:10 (rs)

L07/L07

Nr./No 01/01

E A 5 1 0 1 E 1 7 B K C C 0 1 0 2 0 1 7 0