



NOTA:

- Balustrada se execută din leavă de inox tip AISI 316
- Înainte de a se suda poz. 1 de poz. 9
- se va introduce capacul, poz. 11
- Toate sudurile se vor realiza în poziția de lucru
- Electrozi pentru imbinările barelor de inox vor fi de tipul E316L-16, AWS A5-4-92
- Electrozi pentru imbinările dintre ștați poz. 1 și placutele poz. 9 vor fi de tipul E 23 12 L R32, EN 1800-97
- Condiții tehnice generale de calitate conform STAS 7670-88
- Absența limită pentru imbinări 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 9 the top cap will be set in place, point 11
- 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 plates post / rail joints pos. 9 joints will be type E 23 12 L R32, EN 1800-97
- Absența limită pentru imbinări sudate conform SR EN ISO 13920:1998

EXTRAS DE MATERIALE / MATERIALS SHEET

Pozitie / Position	Denumire / Name	Unitate / Unit	Lungime (mm) / Length (mm)	Inaltime (mm) / Height (mm)	Greutate / greutate (kg) / Weight (kg)
1	TV 60.3 x 4.5	2	690	682	4.706
2	TV 48.3 x 2.6	2	310	293	0.908
3	TV 33.7 x 2.6	2	2270	1.99	4.517
4	TV 33.7 x 2.6	1	2285	1.99	4.806
5	TV 48.3 x 2.6	1	2389	2.93	4.714
6	TV 48.3 x 2.6	2	113.50	1.22	0.138
7	TV 21.3 x 2.6	19	515	1.22	0.628
8	TV 33.7 x 2.6	1	105	1.99	0.209
9	Tg 10 - 110 x 110 - OL 37	2	-	-	3.140
10	Consigna M10 T 80/A, 140 (10180)	-	-	-	0.22
11	Capac inox 2.5 - 0245/inox cover	2	-	-	0.925

GREUTATE / WEIGHT (kg) 57.53
 SUDURA / WELDING (kg) 1.73
 TOTAL GREUTATE / TOTAL WEIGHT (kg) 59.25

Index	Date	Modificari / Modifications	Proiectant / Designer	Consultant / Consultant	Approbat CFR / Approved CFR
A					
B					
C					
D					

GUVERNUL ROMÂNIEI / ROMANIAN GOVERNMENT
 PROIECT FINANȚAT DE UNIUNEA EUROPEANĂ / EUROPEAN UNION FINANCED PROJECT

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

CONSULTANT / CONSULTANT
 R. LUTZA
 C. GAMBILLI
 GIUSEPPE FLORENTE

SUBCONTRACTANT / SUBCONTRACTOR
 A. Ștăndu - Dîndulescu
 GAVRII DOINĂ

Reabilitarea liniei de cale ferată Brașov - Sibiu, parte componentă a contractului IV Pan European, pentru studiul de fezabilitate și proiectarea și execuția lucrărilor de reabilitare a liniei de cale ferată Brașov - Sibiu, cu viteza maximă de 160 km/h.
 Conducător: Brașov - Sibiu
 Secțiune: Brașov - Sibiu

Denumire desen / Drawing Title :
 BALUSTRADA 10 PERON STAȚIA VĂNĂTORI
 PLATFORMA HĂNDRAIL 10 VĂNĂTORI STAȚION

1.25x2(7.42x4.20)=0.32m²