



NOTĂ:

- Balustrada se execută din țevă de inox tip AISI 316
- Înainte de a se sudă poz. 1 de poz. 10 se va introduce capșorul, poz. 12
- Toate sudurile se vor poliza și se vor lustrui
- Electrozi pentru îmbinările barelor de inox vor fi de tipul E316L-16, AWS A5.4-92
- Electrozi pentru îmbinarea dintre ștați poz. 1 și placutele poz. 10 vor fi de tipul E 23 12 L R32, EN 1800-97
- Condiții tehnice generale de calitate conform STAS 7670-98
- Abateri limită pentru îmbinări sudate conform SR EN ISO 13920-1:998

NOTE:

- The railing is made out of stainless steel type AISI 316
- Before the welding of the point, the top cap will be set in place, point 12
- 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 joints will be type E 23 12 L R32, EN 1800-97
- General technical quality according to STAS 7670-98
- Deviation limit for welded joints to SR EN ISO 13920-1:998

Podițe / Position	Denumire / Name	Bucăți / Pieces	Lungime (mm) / Length (mm)	kg/m	Grautate/Total Weight
1	TV 60,3 x 5	2	690	6,82	4,708
2	TV 48,3 x 2,6	2	310	2,93	0,908
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 2-048/ Table inox	1	-	-	0,005
10	Tg 10 - 110 x 110 - OL 37	2	-	-	3,140
11	Conexiund M10 180/AA, 14010180	8	-	-	0,222
12	Capac inox 2,5 - Ø245/inox cover	2	-	-	0,925
<b>EXTRAS DE MATERIALE / MATERIALS SHEET</b>					
<b>GREUTATE/WEIGHT (kg)</b>					34,81
<b>SUDURĂ/WELDING (kg)</b>					1,05
<b>TOTAL GREUTATE / TOTAL WEIGHT (kg)</b>					35,86

Index	Data	Modificare / Modification/Revision	Proiectant / Designer	Approbat / Approved	Approbat CFR / Approved CFR
D					
C					
B					
A					

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



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

CLIENT / CLIENT

**ITALFER** / **Scot Wilson** / **OBERMEYER** / **TECNIC**  
 Gruppo Ferrovie dello Stato / Joint Venture leader / PLANEN + BERATEN GmbH / Consulting Engineers

CONSULTANT / CONSULTANT

Approbat / Approved	Responsabil / Responsible	Data / Date	Semnătură / Signature
Approbat / Approved	R. Luzzi		
Approbat / Approved	C. Gambelli		
Verificat / Checked	Giuseppe Florevari		

SUBCONTRACTANT / SUBCONTRACTOR

Approbat / Approved	Responsabil / Responsible	Data / Date	Semnătură / Signature
Approbat / Approved	A. Stanclu - Dinulescu		
Elaborat / Elaborated	Gavril Doth		

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

BALISTRADĂ 8 PERON STAȚIA ALBEȘTI TÂRNAVA  
 PLATFORM HANDRAIL 8 ALBESŢI TÂRNAVA STATION

Codificare / Codification System	Scara / Scale	Ltr/Uor	Nr. / No
E A 5 1 0 1 E 1 9 B K C C 0 1 1 2 0 1 7 0	1:10 (3x)		01/01

A2(594x420)=0,25m<sup>2</sup>