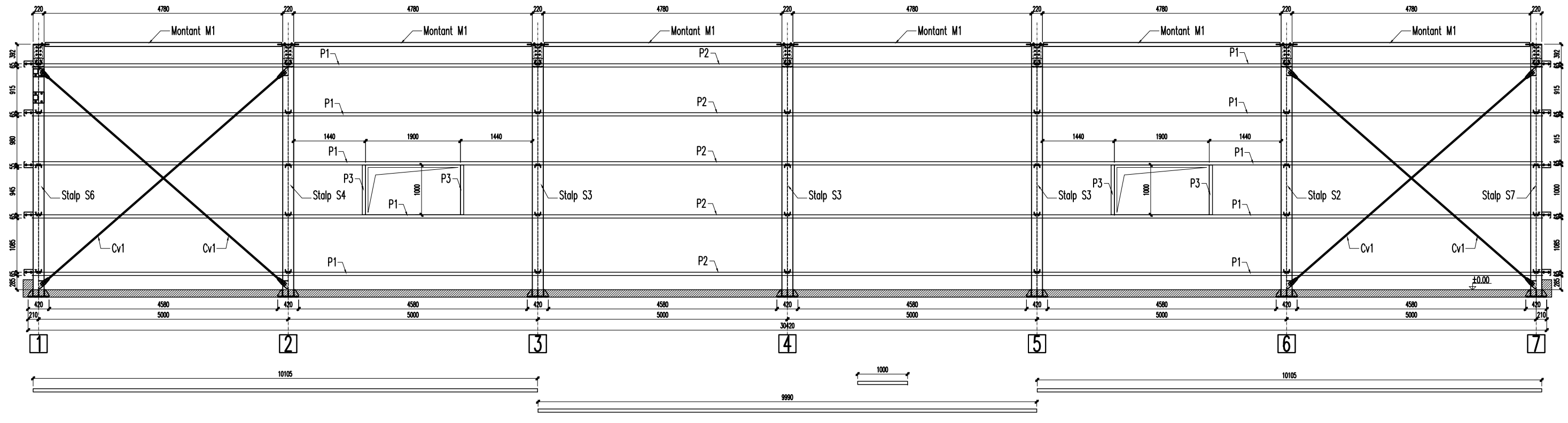
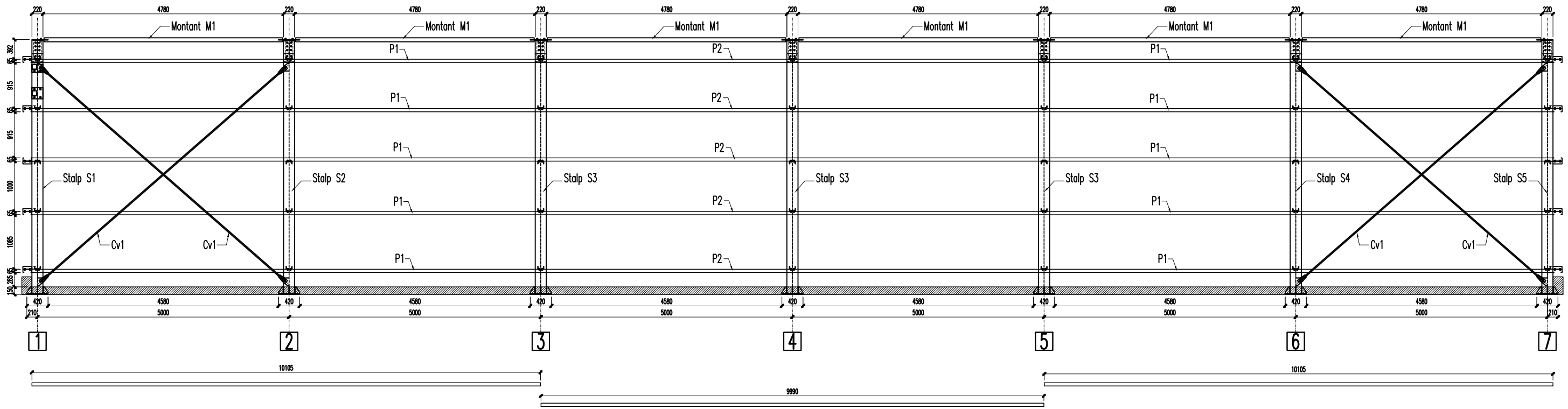
Sectiune longitudinala ax A



Sectiune longitudinala ax B



Nota:

1. Note generale:
- Conform H.G. 799/97, anexa 3 si a regulamentului publicat in B.C.4/96, constructia se incadreaza in categoria "C" de importanta.
- Operatiile de debitare a pieselor, precum si cele de prelucrare a marginilor libere si a rostruilor pentru sudare trebuie sa respecte conditiile prevazute in tabelul 3, diferentiate pe nivelurile de acceptare a imbinarilor sudate conform C150-99.
- Clasa de abateri limita la dimensiunile imbinarilor sudate este "B" conform SR EN ISO-13920/98.
- Toate cordoanele de sudura se vor executa in uzina, in mediu de gaz protector, dupa o tehnologie agrementata.
- Conditiile tehnice de calitate vor respecta prevederile STAS 767/0-88.
- Gradul de pregatire a suprafetelor metalice inaintea vopsirii este Sa2.5 conform GP111-04.

2. Se vor utiliza urmatoarele materiale:
- Tabla groasa cu grosimi mai mari de 3mm conform SR EN 10025-2 : 2006, otel S235
- Profile tubulare otel 235 conform SR EN 10219-1-2006.

3. Profile laminate conform SR EN 10025-2 : 2006, otel S235

4. Elemente de asamblare conform SR-EN 14399-4: Suruburi IP gr. 10.9; Piulite IP gr.10; Saibe - SR-EN 14399-5;

5. Pe langa prevederile privind prescriptiile de executie ale constructiilor din otel sudate se vor avea in vedere urmatoarele:
- Cordoanele de sudura se vor executa continue si omogene;
- Se vor utiliza electrozi subtiri 3,25 - 4,00 mm pentru ca sudurile sa se execute in mai multe straturi;
- Grosimea cordoanelor de sudura utilizate in diferite cazuri este tmin=0.7 din grosimea elementelor care se sudeaza;
- Cordoanele de sudura se vor executa continue pe toata lungimea suprafetelor pieselor aflate in contact.
- Sudurile de adancime se vor realiza cu grosimea sudurii a=tmin.
- Nivelul de acceptare al imbinarilor sudate: B.
- Suduri conform C150-99.
- Imbinarile sudate vor fi executate numai de sudori de inalta calificare, la fiecare imbinare sudorul isi va aplica poansonul;

6. Se interzice executatrea sudurilor la temperaturi sub +5°C;

7. Protectia anticoroziva va fi formata din :
- -un strat grund poliuretanic grosime 60 microni
- -doua straturi vopsea poliuretanica grosime totala 80 microni

PANE ARCELORMITTAL

SUBANS.	NR. BUC.	POZ.	DENUMIRE ELEMENT	LUNGIME [mm]	BUC./ SUBANS.	TOTAL BUC.	GREUTATE [kg] /ml	/buc.	total
-	1	P1	C180x1.5	10105	20	20	4.020	40.62	812.40
		P2	C180x1.5	9990	10	10	4.020	40.15	401.50
		P3	C180x1.5	1000	4	4	4.020	40.20	160.80
		P4	C180x1.5	4285	6	6	4.020	17.22	103.32
		P5	C180x1.5	4240	1	1	4.020	17.04	17.04
		P6	C180x1.5	12570	2	2	4.020	50.53	101.06
		P7	C180x1.5	6640	1	1	4.020	26.69	26.69
		P8	C180x1.5	785	8	8	4.020	31.55	252.40
		P9	C180x1.5	11900	1	1	4.020	47.83	47.83
		P10	C180x1.5	12570	1	1	4.020	50.53	50.53
		P11	C180x1.5	9100	1	1	4.020	36.58	36.58
		P12	C180x1.5	4500	1	1	4.020	18.09	18.09
						Greutate totala [kg]			2028.24
						Sudura+grund 3% [kg]			-
						TOTAL GENERAL [kg]			2028.24

EXPERT				
VERIFICATOR				
Calitate	Nume	Semnătură	CERINȚĂ	REFERAT, Număr, Dată

Proiectant general:
SC AXICON INVEST SRL
Baia Mare, str.Granicerilor 93/43 , Jud. Maramureș
tel: 0743-980296,
e-mail: axiconInvest@gmail.com

Beneficiar: **COMUNA SACALASENI**
cu sediul in: Jud.Maramures, com.Sacalaseni , str.Unirii nr.87

Denumire proiect:
HANGAR SI ANEXA ZONA EUROPA

Prolect nr. 4/2021

Calitate	Nume	Semnătură
ŞEF PROIECT	Ing. BALAN ALIN	
PROIECTANT ARHITECTURA	arh. TIPLEA CRISTINA	
PROIECTANT REZISTENTA	Ing. BALAN ALIN	
DESENAT	Ing. BALAN ALIN	

Scara 1:25

Amplasament:
Jud.Maramures, comuna Sacalaseni
str. Europei , nr.38-40 , nr.cad.52872

Faza P.T.

Rev.0

Data 04.2021

DESFASURATE PERETI AX A SI B

Planșa nr. RM_03