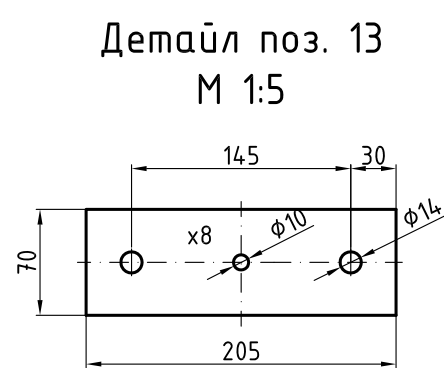
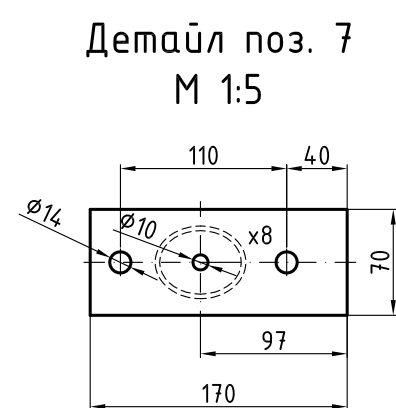
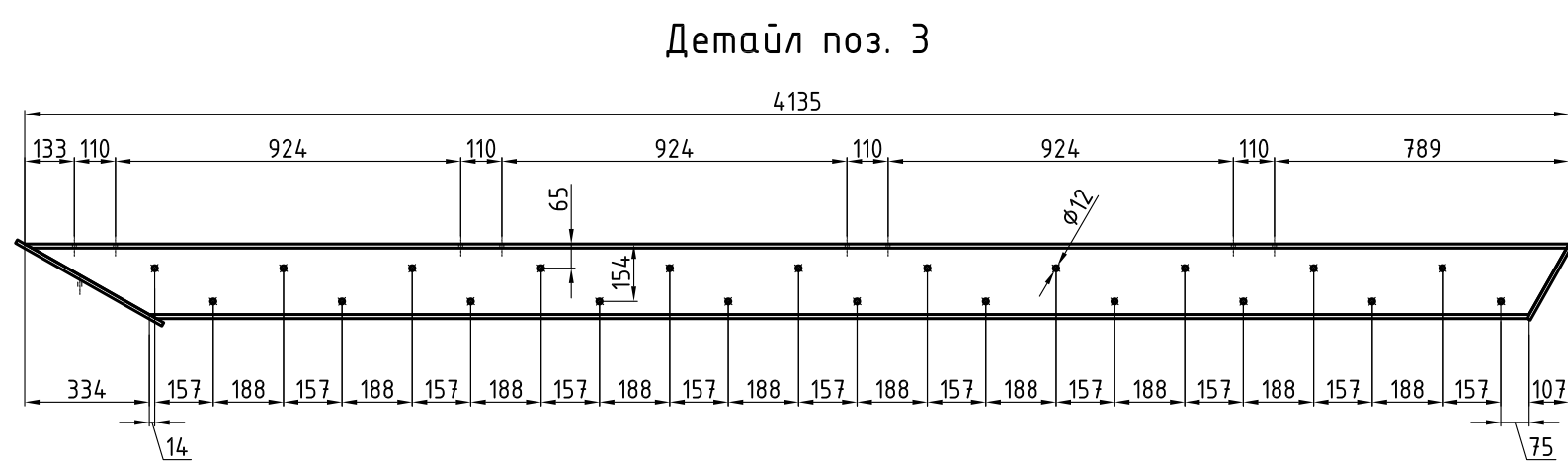
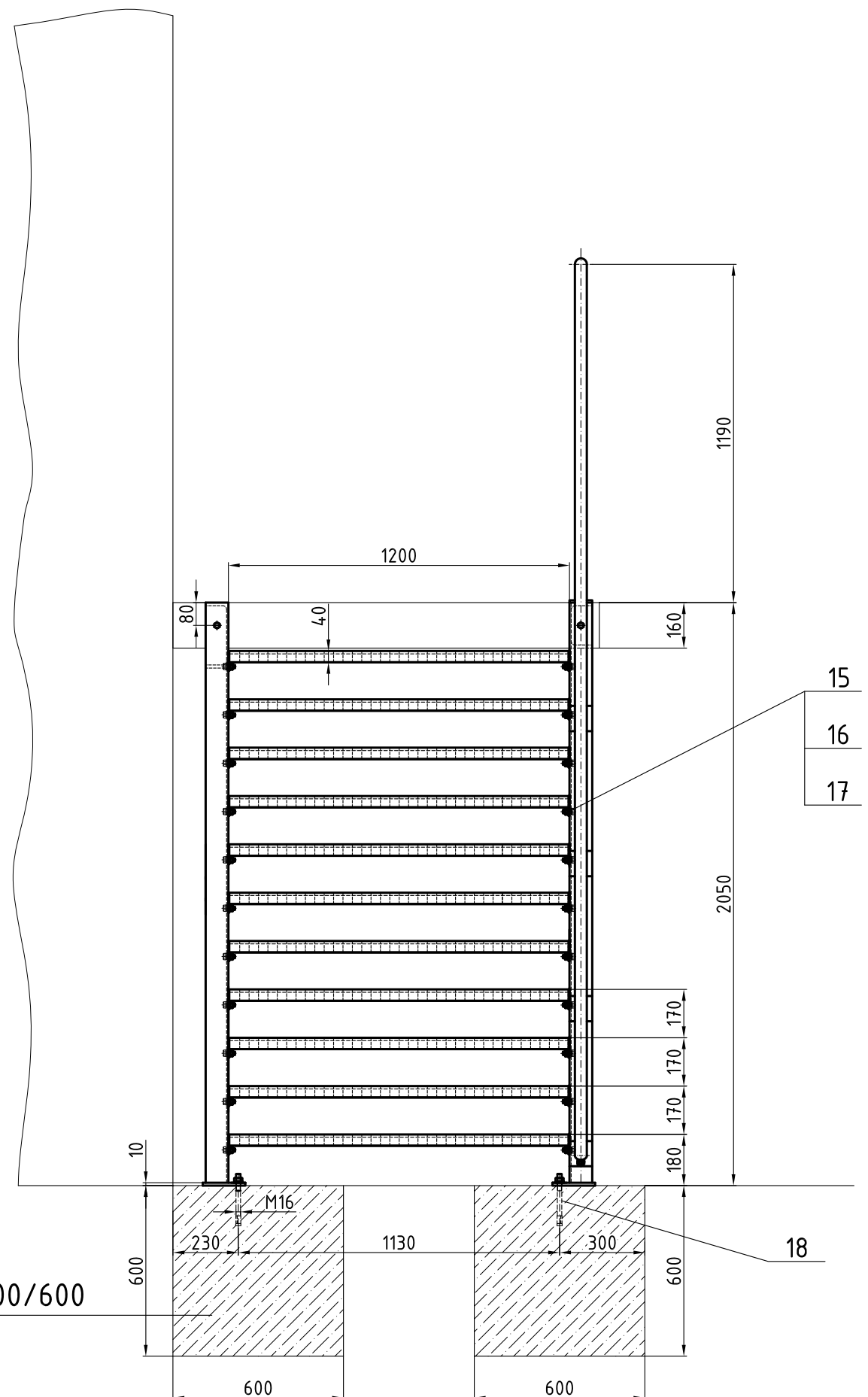




1. Антикорозионно покритие след всички заваръчни и пробожни работи-дълбоко горещо покцинковане по стандарт БДС EN ISO 1461:2009

2. Всички заварки да са извънлягане с електродаи Е46 съгласно БДС EN ISO 2560-А

3. В парпелета се правят техноложични отвори Ø10 mm за покцинковане на куките места в него.

4. Неозначените заварки са в кател 6 mm.

5. Страница лява се изработва като огледален образ на страницата дясна.

Общо: 479,02						10		Тръба междина 1"; Лоджо=6445	1	16,44		
						9		Перило 1 1/4"; L=Q8660	1	28,15	~~Ø42,4x3,2 БДСТ38-85~~ ~~S235JRG2 EN-10025-2~~	
						8		Стойка 1 1/4"; L=1100	3	10,82	~~Ø42,4x3,2 БДСТ38-85~~ ~~S235JRG2 EN-10025-2~~	
18		Анкер химически поцинкован M16x125	4	0,85	да се съгласува с проекцията	7		Планка 170x70x8	4	2,99	S235JRG2 EN-10025-2	
17		Шайба А М10	88	0,36		6		Шайба А М12	32	0,08		
16		Гайка М10	44	0,36		5		Гайка М12	16	0,24		
15		Болт М10x35	44	1,24		4		Болт М12x35	16	0,64		
14		Анкер химически поцинкован М12x115	6	0,59	да се съгласува с проекцията	3		Страница лява(дясна) L=4135	2	230,74	UPE 200 DIN 1026-2: 2002	
13		Планка 205x70x8	3	2,70	S235JRG2 EN-10025-2	2		Планка 450x150x10; отвор Ø18	2	10,60	S235JRG2 EN-10025-2	
12		Планка 230x75x10; отвор Ø18	2	2,71	S235JRG2 EN-10025-2	1		Стъпало 1200x305x40	11	161,70		
11		Стойка 1 1/4"; L=1190	2	7,81	~~Ø42,4x3,2 БДСТ38-85~~ ~~S235JRG2 EN-10025-2~~	Поз.	Означение	Наименование	Кол.	Маса	Материал	Зад.