



Общо:
Total: 124 kg

ЗАБЕЛЕЖКИ:

- 1.Заваръчните шевове да се изпълнят ръчно както следва:
W1 – с електроди Boehler FOX EV50 EN ISO 2560–A:2005 E 42 5 B 42 H5
- 2.Стоманените конструкции и видими стоманени части да се защитят с 2 пласта епоксиден грунд и 2 пласта епоксиден емайл лак, след механично почистване на повърхностите до метален блясък.
- 3.Размерите, означени с (*) се уточняват при монтаж.

NOTES:

- 1.The welding joints should be done manually as follows:
W1 – by electrodes Boehler FOX EV50 EN ISO 2560–A:2005 E 42 5 B 42 H5
- 2.Steel constructions and visible steel details shall be protected by 2 layers epoxy ground and by 2 layers epoxy enamel lacquer, after mechanical cleaning of the surfaces to get metallic lustre.
- 3.The dimensions marked with (*) shall be specified by place.

2	По наст. чертеж current drawing	Планка Лт16 400x400x16/ EN 10025-2 Plate sheet16 400x400x16/ EN 10025-2	бр. pcs.	2	S235	20	40	
1	HESTERBERG SW 100G 600 W1 OZN	Опора плъзгаща DN600 Clamp base DN600	бр. pcs.	2	S235JR	42	84	
Поз. Pos.	Стандарт Standard	Наименование Name	Мярка Dim.	Кол. Quant.	Материал Material	един. per unit маса, kg	общо total mass, kg	
Този документ не може да бъде копиран, предоставян на или използван от трети лица, без предварително писмено съгласие на ЕНПРО. The reproduction, transmission or use of this document is not permitted without prior written permission by ENPRO.			Част/Part MT/ME		Стадия/Stage PP/DD	Мащаб/Scale 1:10	Формат/Size A3	Дата/Date 10.2017
			Обект:/Object: АЕЦ Козлодуй Подобект:/Subobject: Машинна зала бл.5					
ТАБЛИЦА ЗА ИЗМЕНЕНИЯТА TABLE OF MODIFICATIONS			Плъзгащи опори №1С,3С DN600 One way supports №1С,3С DN600					
			Дата/Date	Име/Name				
			Чертан/Drawn	10.2017	Nenova			
			Разработ./Developed by	10.2017	Danailov			
			Проверен./Checked by	10.2017	Danailov			