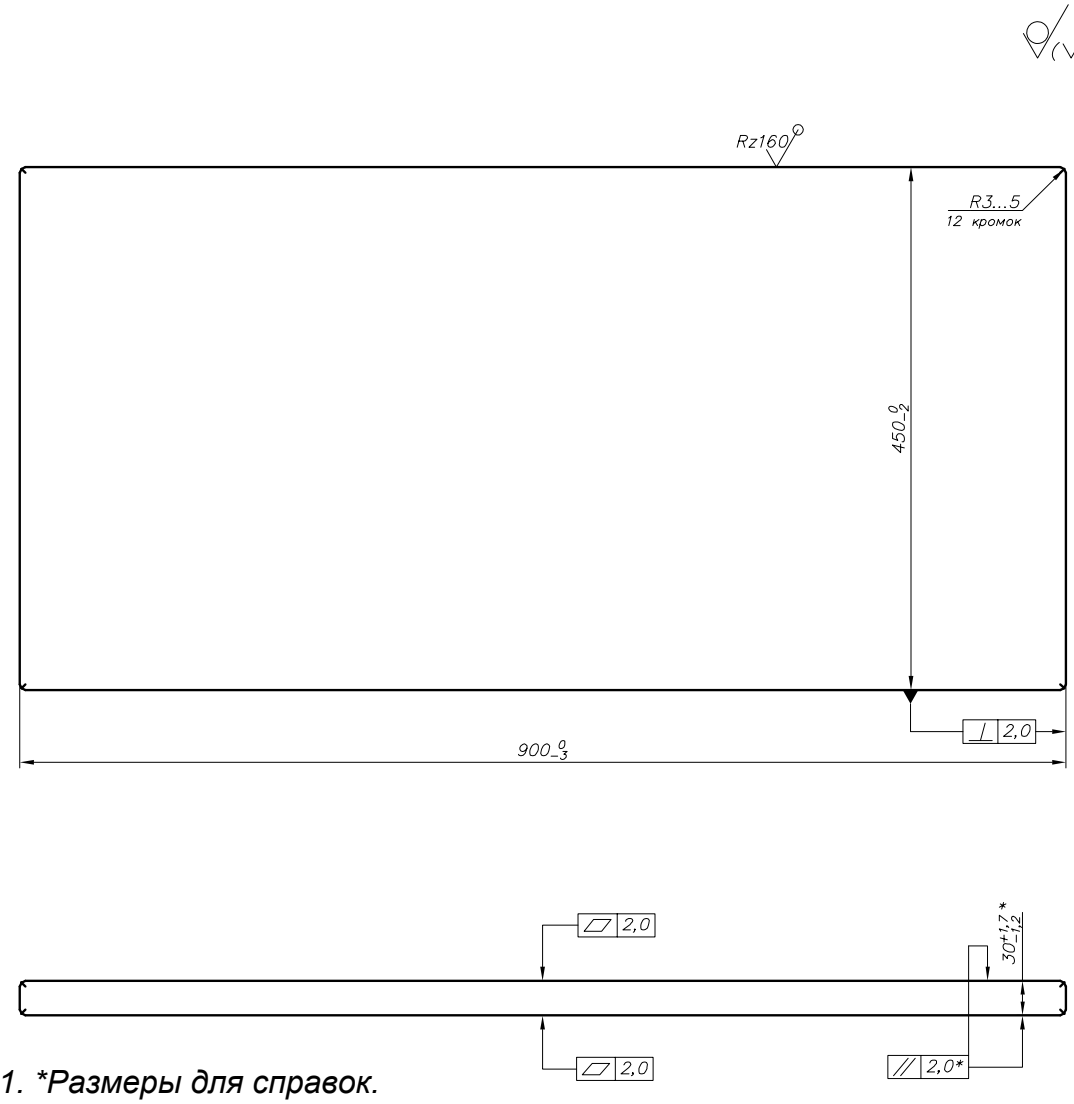
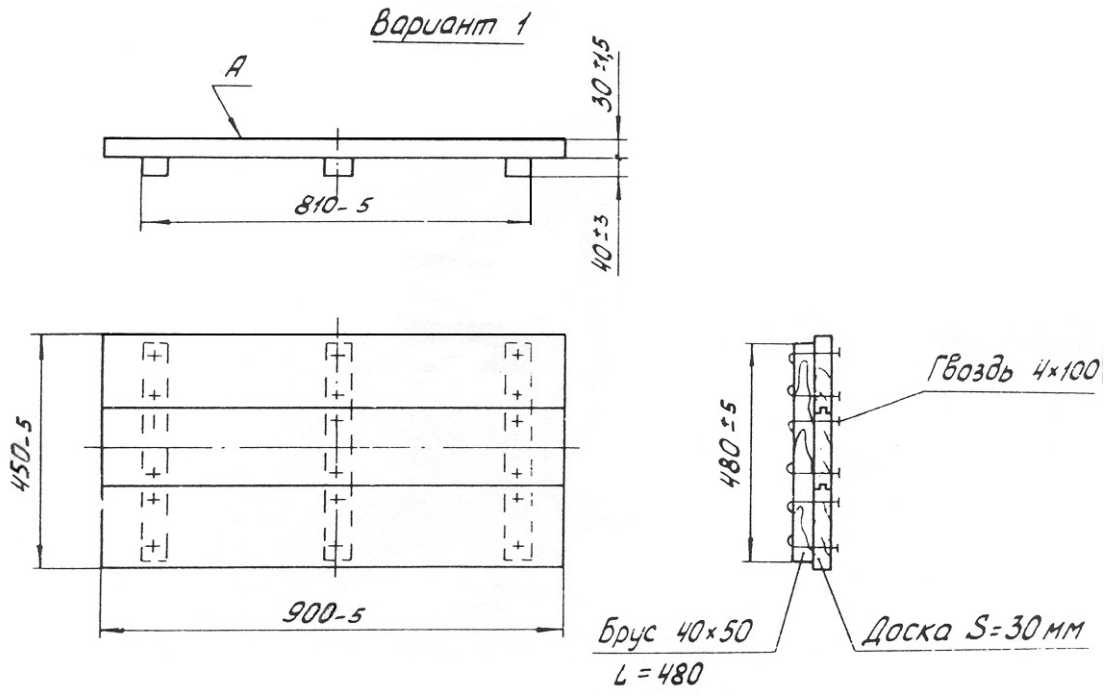
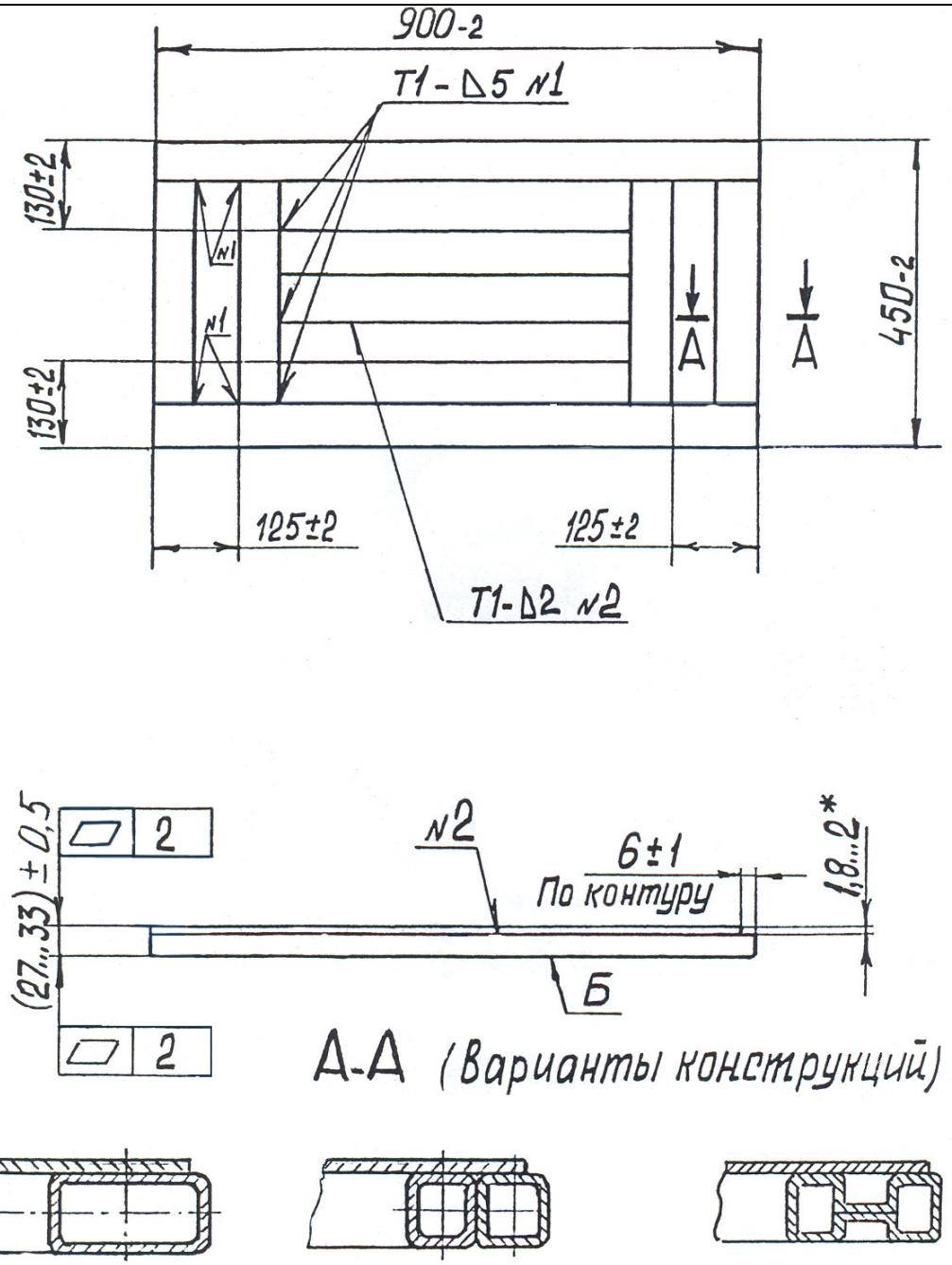


1. *Размеры для справок.
2. Острые кромки не допускаются.
3. Поддон выдержать 30 мин в минеральном масле при температуре 120…150ºС. Расслоение слоёв материала не допускается.

Поддон фанерный	Количество
Материал: Фанера, береза ФСФ, III/IV, Е2, НШ ГОСТ 3916.1-96	-



Поддон деревянный
Материал поддона: дерево (V = 0,018 м^3)

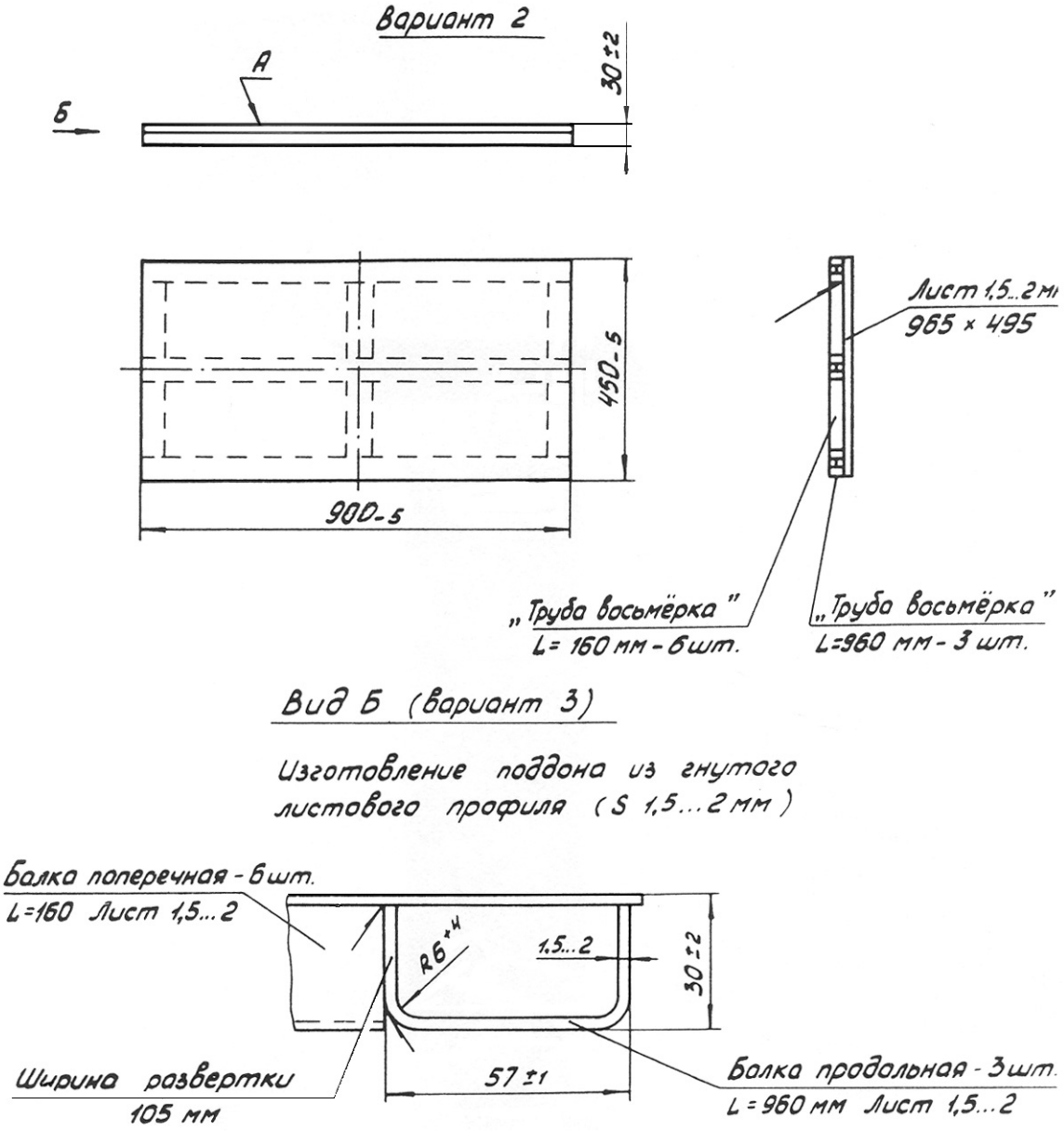


Вариант 1.1 Труба прямоугольная 30х60х2 ГОСТ 8645	Вариант 1.2 Труба квадратная 25х25х1,8 ГОСТ 8639	Вариант 1.3 Профиль «восьмерка» 58х26х1,8

1. Сварка в среде защитного газа (Ar, CO2). Шов прерывистый 20/100.
2. На пов. Б не допускаются уступы на стыках деталей и наплывы сварных швов. Перед сваркой обеспечить прилегание листа к каркасу.
3. Покрытие: грунтовка ГФ-021 или другие водостойкие покрытия.

** для тротуарной плитки толщина листа 3…4 мм (масса поддона 20…25 кг)*

Поддон металлический	Масса 14…18 кг



1. Сварка по ГОСТ 5264. Электрод Э-42 ГОСТ 9467. Сварные швы прерывистые, катет сварных швов 2...3 мм.

2. Неплоскостность пов. А не более 3 мм.

3. Покрытие: эмаль ХС-119 или сурик железный (МА-11, МА-15), ГФ-13 два, три слоя.

4. Расход материала: Лист 1,5…2 мм/Сталь 20 (900х450) 7,5 кг
Труба «восьмерка»/Сталь 20 (L = 3,9 м) 11,6 кг
Лист 1,5…2 мм/Сталь 20 (вариант 3) 7,0 кг

Поддон металлический
Материал поддона: Сталь 20