



1. Сварку производить сварочной проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70. Допускается сварку производить электродом типа 342 по ГОСТ 9246-86.
2. Сварные швы по ГОСТ 14771-76.
3. Сварные швы проверить на герметичность керосиново-меловым способом.
4. Наружные поверхности окрасить битумным лаком БТ 577 ГОСТ 5631.79.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	1 шт.	кг	Объем	кг
7	П 102.02.07	электроды (в том числе)	2	155,45	310,9	34,07	
6	П 102.02.06	Днище коническое	1	62,75	62,75		
5	П 102.02.05	Прямая	4	8,63	34,52		
4	П 102.02.04	Диафрагма жесткости	2	97,1	194,2		
3	П 102.02.03	Подставка	4	22,4	89,6		
2	П 310.01.00	Горловина	1	113,9	113,9		
1	П 102.04.01	Обечайка (картина) 4x5600x7740	1	1381,42	1381,42		

П102.04.00

Емкость горизонтальная
одностеночная S-4
емкостью 25 м. куб.

ВСТЗ

Литера	Масса	Масштаб
	2187,3	