



1. Материал - стомана ВСт3сп4 по БДС 2592;
2. Квадратни профилни тръби - DIN 2395, правоъгълни профилни тръби - DIN 2395, черна Рифелова ламарина, черна студено валцована ламарина, черна горещо валцована ламарина;
3. Електроди тип Е450 по БДС 5517 за ръчно заваряване и тел Св-08ГА за механизирано електродово заваряване под флюс. Флюс АН-348-А;
4. Всички заваръчни шевове с катет 6мм.
5. Подиновани шпилки М12, с гайки и шайби двустранно, сегментни анкери

HILTY HST3 M12X145 70/50.

6. Изготвянето, транспорта и монтажа на стоманените елементи да стане съгласно ПИП на СМР .

7. Антикорозионна защита:

- нанасяне на два слоя грунд ПФ-02;
- нанасяне на два слоя алкиден емайл лак ПФ-12 - цвят по избор на проектанта по част Архитектура.

8. На к. +13,31м се изпълнява капак над отвора за излизане на плочата, който се залага с наклон от 2%;
9. Колоните от позиция 9 се съединяват от отделни пръти според възможностите за монтаж и доставка.

