



- Shop-welds should be made semi-automatic in the environment CO₂ in compliance GOST 1153-75 white wire СВ-08Г2С d=1.2-2 mm. All erection joints to be welded with electrodes grade 350A as per GOST 5264-80.
- All weld size are k=6mm, unless specifically noted, or 1.2 thickness of the smallest of welded elements.
- All shop-welded joints check with the non-destructive testing methods
- All holes is $\varnothing 23$ mm, for bolt M20 grade 10.9 as per GOST 52643-2006, unless specifically noted
- Before applying the primer, surface should be degreased, cleaned by abrasive blasting to SA 2.5 and dusted.
- Steel structures must be covered on the factory: primer PENGUARD EXPRESS ZP in 1 coat (125 mkm), primer PENGUARD EXPRESS MIO in 1 coat (80 mkm), paint Hardtop AS in 1 coat (45 mkm).
- do not prime with visible side (friction joint). Place the installation of bolts should be cleaned from the spray of metal.
- All sharp edges should be rounded, the corners should be blunt (they should be chamfered at 45° to 2 mm)
- Welds types of joints should see to drawing 28425-СКМ-001.
- Areas of erecting welds should not be primed.
- Drawing developed based on drawings 28425-10200-14-КМ which made ООО "СГ-Гирокончук".
- the sign of orientation, put on structure by indelible point.
- do not primed with an invisible side (friction joint).
- do not prime with both sides (friction joint). Place the installation of bolts should be cleaned from the spray of metal.

- Заводские сварные швы выполнять полуавтоматом в среде CO₂ по ГОСТ 1153-75 проволокой СВ-08Г2С d=1.2-2 мм. Сварку на монтаже производить электродами типа 350А по ГОСТ 5264-80.
- Все сварные швы k=6мм, кроме оговорок, или 1.2 толщины наименьшего из свариваемых элементов.
- Сварные соединения проводить методом неразрушающего контроля.
- Все отверстия $\varnothing 23$ мм под болт М20 кл. прочности 10.9 по ГОСТ 52643-2006, кроме оговорок.
- Перед нанесением грунта поверхность обезжирить, очистить абразивно-струйным методом до степени SA 2.5 и обеспылить.
- Металлоконструкции покрыть: грунтом PENGUARD EXPRESS ZP в 1 слой (125 мкм), грунтом PENGUARD EXPRESS MIO в 1 слой (80мм), краской Hardtop AS
- 1 слой (45мм) на заводе изготовителе.
- не грунтовать с видимой стороны (фрикционное соединение). Место установки болтов зачистить от брызг металла.
- Все острые кромки скруглить, углы притупить (снять фаску по 45° по 2 мм)
- Типы сварных соединений смотреть по чертежу 28425-СКМ-001.
- Места монтажной сварки не грунтовать.
- Лист разработан на основании чертежей 28425-10200-14-КМ выполненных ООО "СГ-Гирокончук".
- знак ориентации, нанести несмываемой краской.
- не грунтовать с невидимой стороны (фрикционное соединение). Место установки болтов зачистить от брызг металла.
- не грунтовать с обеих сторон (фрикционное соединение).

MATERIAL LIST FOR ONE MARK STEEL GRADE (C255 GOST 27 772-88), UNLESS SPECIALLY NOTED									
Mark	Parts	Qty	Section	Length (mm)	Weight (kg)		Steel grade	Note	
					1 Part	All Part			
M362	579	1	C249	686	16.06	16.0	C255		218.3
	807	1	C249	1490	34.69	34.7			
	813	1	C249	1132	26.11	26.1			
	451	1	L 56x36x5	1035	3.58	3.6			
	559	1	L 56x36x5	922	3.19	3.2			
	409	1	L 56x36x5	280	0.97	1.0			
	1154	1	-90x8	24	1.21	1.2			
	566	1	L 56x36x5	110	0.38	0.4			
Welds 7%									2.15
M363	578	1	C249	686	16.06	16.0	C255		217.1
	808	1	C249	1490	34.69	34.7			
	814	1	C249	1132	26.11	26.1			
	451	1	L 56x36x5	1035	3.58	3.6			
	559	1	L 56x36x5	922	3.19	3.2			
	409	1	L 56x36x5	280	0.97	1.0			
	566	1	L 56x36x5	110	0.38	0.4			
	Welds 7%								
M375	794	1	C249	2442	57.57	57.6	C255		137.9
	554	1	L 56x36x5	2252	7.79	7.8			
	802	1	C249	1919	43.83	43.8			
	816	1	C249	1030	23.64	23.6			
	562	1	L 56x36x5	794	2.75	2.7			
	409	1	L 56x36x5	280	0.97	1.0			
Welds 7%									1.37
M376	793	1	C249	2442	57.57	57.6	C255		137.9
	554	1	L 56x36x5	2252	7.79	7.8			
	801	1	C249	1919	43.83	43.8			
	815	1	C249	1030	23.64	23.6			
	562	1	L 56x36x5	794	2.75	2.7			
	409	1	L 56x36x5	280	0.97	1.0			
Welds 7%									1.37
M377	411	1	L 56x36x5	800	2.77	2.8	C255		2.8

Sample of metal		
Type of steel section	Weight, kg	Steel grade
L 56x36x5	70	C255
C249	664	C255
-18	1	C255
TOTAL	736	

Required			
Mark	Qty	Mass (kg)	
		One Mark	Total Marks
M362	1	218.3	218.3
M363	1	217.1	217.1
M375	1	137.9	137.9
M376	1	137.9	137.9
M377	11	2.8	30.8
TOTAL			742

SPECIFICATION FOR PERMANENT BOLTS SETS						
Type of bolt	d	L	Thickness of pack	Quantity	Weight, kg	Notes
				1000 pieces	total	
High strength grade 10.9	M16	40	14	16	111	178 GOST 52643-2006

A-190/2-1-КМД1						
Mendelev district, Republic of Tatarstan, industrial area 105, Ammon						
Rev.	Qty.	Sheet	N dok.	Sign	Data	
Chief des.		Sirik				
Checked by		Sirik				
Drawn by		Winnik				
					Stage	Sheet
						68
					M362, M363, M375-M377	ZAO "Iceberg"