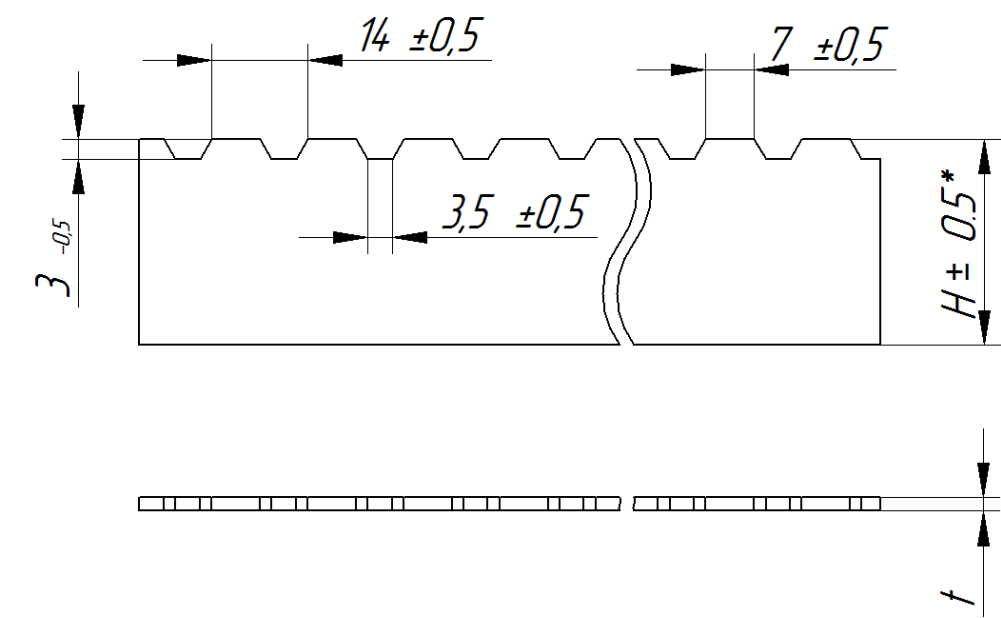
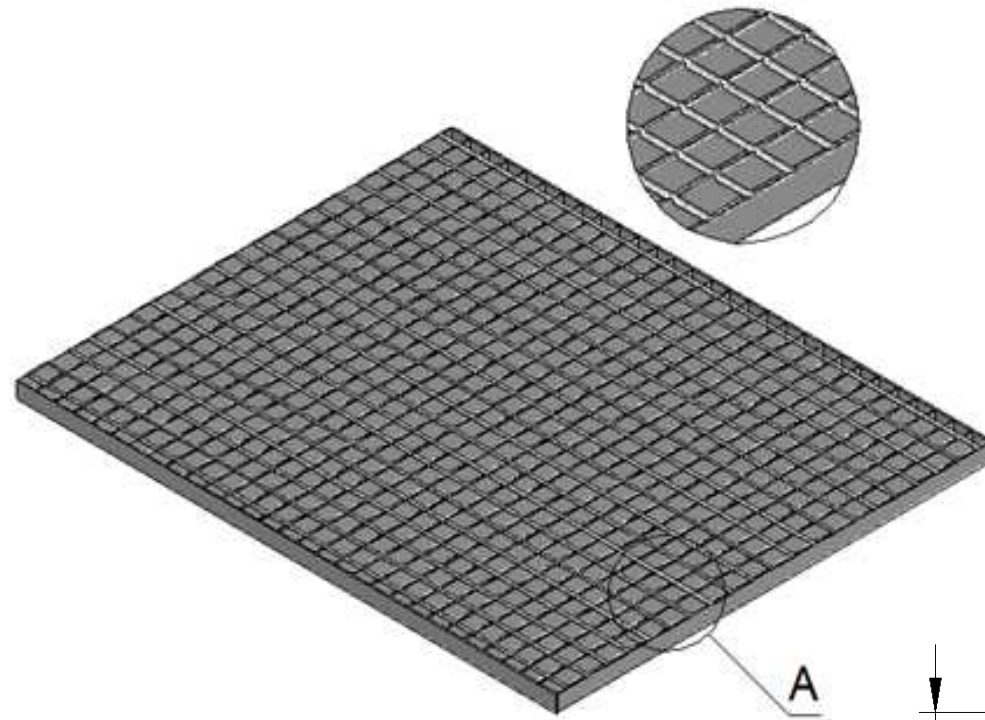


Вид А



- 1 Настил сварной решетчатый изготовить в соответствии с требованиями СТО 57099372-003-2019.
- 2 Сварку обрамляющих полос производить полуавтоматическим сварочным аппаратом в среде защитного газа CO<sub>2</sub>. Шлак, брызги после сварки зачистить. Концы выступающих полос обрамления подрезать и зачистить по ширине настила (заусенец не допускается после подрезки). Полосу обрамляющую использовать той же высотой что и несущая полоса, а толщину по умолчанию 3мм если не указывается другая в тех. требования заказа.
- 3 Сварку обрамляющей полосы к торцам несущих полос производить согласно условию:
  - при шаге несущих полос от 15мм до 21мм включительно - к каждой 4 полосе;
  - при шаге несущих полос от 22мм до 34мм включительно - к каждой 3 полосе;
  - при шаге несущих полос от 35мм до 42мм включительно - через одну полосу;
  - при шаге несущих полос 43мм и более - к каждой полосе.
 (шов тавровый, односторонний по ГОСТ 14771).
4. После приварки обрамляющих полосы к несущим проверить линейкой плоскостность настила на наличие "волны". Отклонение от горизонтальной плоскости настила не должно превышать более 5мм на 1м длины. Угол между обрамляющими полосами должен быть 90° ±2°. Диагональ настила не должна превышать 5мм.
5. Выступы несущих полос от горизонтальной плоскости обрамляющей полосы недопустимы.
6. Упаковку продукции произвести согласно схемам упаковки СУ-21А.
7. Маркировку произвести на обрамляющих или несущих полосах шрифтом высотой не менее 10мм. Маркировка на всех настилах в пачке должна быть с одной стороны.
8. Размеры крайних ячеек отличаются от основных размеров ячейки в номенклатуре позиции. Размеры крайних ячеек равны или меньше основных.
9. Антикоррозионное покрытие нанести на поверхность настила методом горячего оцинкования по ГОСТ 9.307-89. На поверхности оцинкованного настила не должно быть мест, не покрытых цинком, черных пятен. Допускаются отдельные наплывы цинка, неоднородность настила по цвету, белые пятна и белый налет.
10. Нанесение размеров и предельных отклонений согласно ГОСТ 2.307-68.