



EXTRAS DE LAMINATE						
POZ	DENUMIRE	LUNGIME	Buc	kg/m l	Greutatea kg	Total
P1	Tg 600x15	600	12	70.65	42.39	508.68
P2	Tg 125x15	200	48	14.72	2.94	141.31
P3	Tg 200x15	530	24	23.55	12.48	299.56
P4	Tg 600x15	600	12	70.65	42.39	508.68
P5	Tg 100x10	204	84	7.85	1.60	134.52
P6	Tg 50x10	218	36	3.93	0.86	30.84
P7	Tg 150x10	254	24	11.78	2.99	71.81
P8	Tg 250x15	540	6	29.44	15.90	95.39
P9	Tg 111x10	229	24	8.71	1.99	47.87
P10	Tg 190x10	225	12	14.92	3.36	40.28
P11	Tg 200x15	270	6	23.55	6.36	38.15
P12	Tg 200x15	220	6	23.55	5.18	31.09
P13	Tg 200x10	204	20	15.70	3.20	64.06
P14	teava 100x100x5	3495	10	14.68	51.31	513.07
P15	HEA 240	4630	6	60.30	279.19	1675.13
P16	HEA 240	4705	6	60.30	283.71	1702.27
P17	IPE 240	9580	6	30.70	294.11	1764.64
					0.00	0.00
TOTAL KG						7667.337
ELECTROZI PENTRU SUDURA 3%						230.02
TOTAL						7897

PROTECTIE ANTICOROZIVA :

- Clasa de corozivitate conf. SR ISO 9223/1996 si SR EN ISO 12944-2/2002
- Clasa de agresivitate a mediului este C3 conf STAS 10128/86; SR ISO 9223/1996
- Gradul de curatire a pieselor este St3

- Straturile de protectie : a - 2 straturi primare grund G351
b - 2 straturi finisare email ulei

Protectia inpotriva coroziiunii conf. STAS 10702/1-83,STAS 10166/1-77
durata de protectie este cea medie intretinere se va face la 4 - 7 ani.

ATENTIE :

- Profilele metalice se vor debita numai dupa verificarea cotelor la fata locului si dupa efectuarea lucrarilor pregatitoare
- Lucrarile se vor executa de catre o firma autorizata . Controlul executiei lucrarilor se va face de catre persoane atestate in acest sens si anume : - responsabil tehnic cu executia din partea firmei executante
-- diriginte de santier din partea beneficiarului .

- La executia confectiilor metalice,vor fi respectate prevederile din GP 111-2004
- Toate lucrarile care se vor executa vor fi consemnate in procese verbale de control , conform " PROGRAMULUI PENTRU CONTROLUL EXECUTIEI LUCRARILOR "

- Imbinarea elementelor metalice se va face prin sudura;
- Sudura se va executa pe toata lungimea de suprapunere a pieselor metalice;
- Grosimea cordoanelor de sudura va fi de 0.7tmin, unde tmin.=grosimea minima pisea sudata.

Material :

- otel EN 10025 -S235JR, laminate SR EN 10034;SR EN 10056-2
- Electrozi sudura E 43,3 ; B 11
- Suruburi M16, M20 Clasa 8.8 (10.9)

 	Verificator Verificator/ Expert	Ing. Haiduc Ioan Nume		A2 Cerinta	
		Semnatura			
		S.C. PROIECT BIHOR S.A 410057 ORADEA Str. General. Magheru nr. 23 ORC nr. J 05/286/1991 www.proiect-bihor.ro		Beneficiar: S.C. O.T.L. S.A. Lucrarea: Amplasare statie de transbordare (autogara) b-dul Decebal - int. Calea Aradului mun. Oradea, jud. Bihor	
	Sef proiect: Proiectat: Verificat:	arh. Hermann A. Krisztian Ing. Branc Dumitru Ing. Borş Simion	Scara: 1/20 Data: Ianuarie 2013	Contr. Nr. 15933/259/ 2012 Faza: D.T.A.C.	Secţiune transversală A-A 3R