



**GHI CHÚ**

1. CHUẨN BỊ BỀ MẶT:
  - Làm sạch xỉ hàn, mài bavia cạnh sắc, mối hàn không khuyết tật bề mặt, bề mặt Sa2.5.
  - Bề mặt phải sạch bụi bẩn, dầu mỡ, bụi thép và tạp chất trước khi sơn/phủ.
2. QUY CÁCH SƠN CÁC CHI TIẾT VỚI VẬT LIỆU LÀ SS400/A36 KHÔNG TIẾP XÚC VỚI NƯỚC:
  - Sơn lót: 2 lớp Alkyd (30 μm × 2)
  - Sơn phủ: 2 lớp Alkyd phủ ngoài (30 μm × 2)
  - Màu: Kết cấu – Munsell 2.5G8/2 (RAL9018)
3. CÁC CHI TIẾT VỚI VẬT LIỆU LÀ SS400/A36 TIẾP XÚC VỚI NƯỚC: Phủ FRP 3mm bên ngoài với màu tự nhiên của FRP
4. KẾT CẤU: Các khung kết cấu được liên kết bằng hàn.

**THÔNG SỐ THIẾT KẾ**

ÁP SUẤT THIẾT KẾ	KHÍ QUYỀN (ATM)		
ÁP SUẤT THỬ THUY LỰC	ĐẦY NƯỚC		
NHIỆT ĐỘ THIẾT KẾ	50°C		
CHẤT LƯU	HỖN HỢP NƯỚC VÀ BÙN		

**DANH SÁCH ĐẦU NỐI ỒNG**

KÝ HIỆU	MÔ TẢ	KÍCH THƯỚC	KIỂU NỐI
N1	ĐẦU NƯỚC VÀO	100A	JIS10K FLG
N2	ĐẦU NƯỚC RA	100A	JIS10K FLG
N3	ĐẦU THU BÙN	100A	JIS10K FLG

CHI TIẾT	VẬT TƯ	THÔNG SỐ KỸ THUẬT	VẬT LIỆU	ĐƠN VỊ	SỐ LƯỢNG	GHI CHÚ
1	Lan can		SS400/A36	BỘ	01	Sơn
2	Sàn thao tác	U125x65x6x8	SS400/A36	BỘ	01	Sơn
3	Thân bồn	6mm	SS400/A36	BỘ	01	Sơn bên ngoài, phủ FRP bên trong.
4	Tầng cứng	U125x65x6x8	SS400/A36	BỘ	01	Sơn
5	Ống lắng	D560xH1350, dày 3mm	FRP	BỘ	01	
6	Răng cưa	H: 220mm, L 12m, dày 2mm	SUS 304	BỘ	01	
7	Chân văng	H: 600mm, L 12m, dày 2mm	SUS 304	BỘ	01	
8	Cờ chắn văng	L100x20 dài 100 dày 2mm	SUS 304	Cái	20	
9	Gá đỡ ống	L50x50x5	SS400/A36	BỘ	01	Sơn