



Stal S235.

Wszystkie spoiny należy wykonać jako obustronne pachwinowe o grubości 0,7g, gdzie g oznacza grubość ścianki cieńszego z złączonych elementów. W przypadku braku możliwości wykonania spoin pachwinowych, elementy należy złączyć spoinami czotowymi na pełną grubość przekroju.

Kształtowniki zamknięte złączyć spoinami obwodowymi o grubości równej grubości ścianki kształtownika.