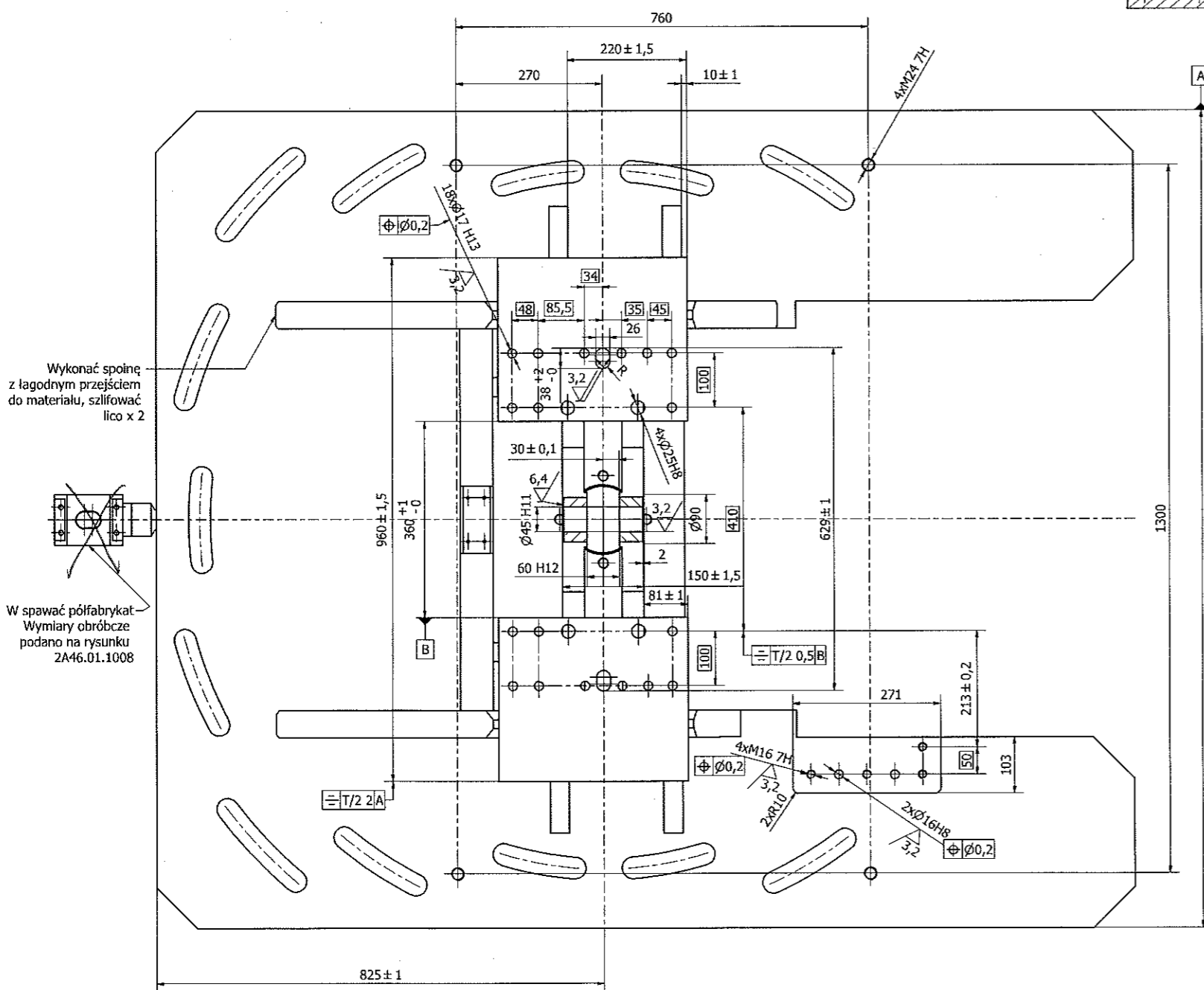
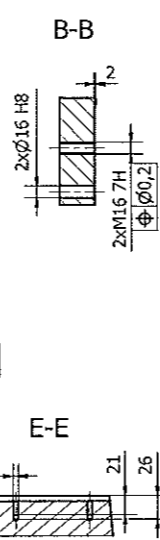
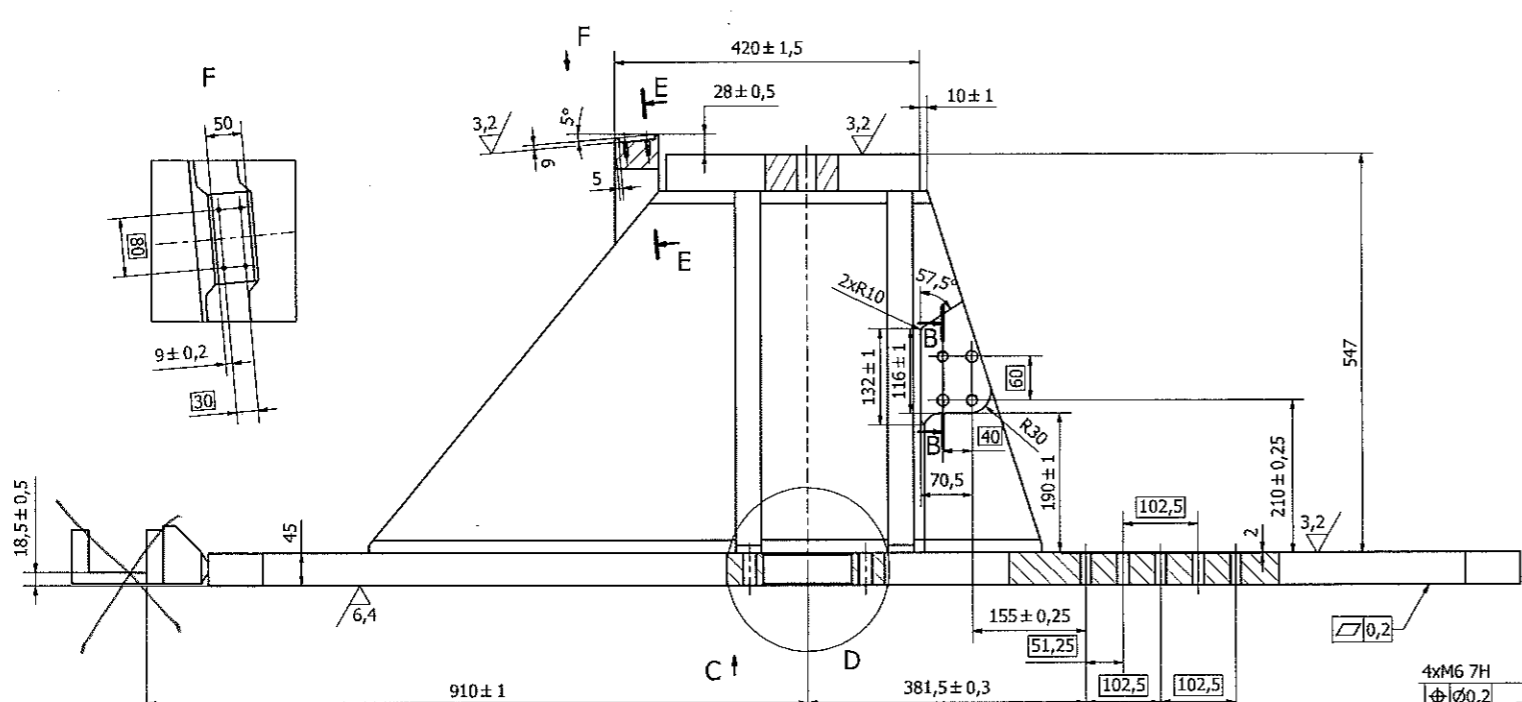


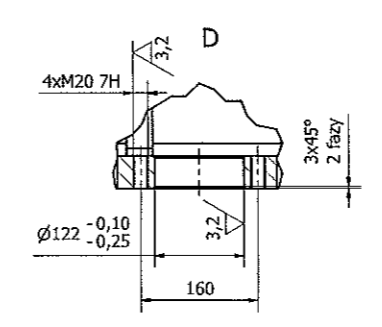
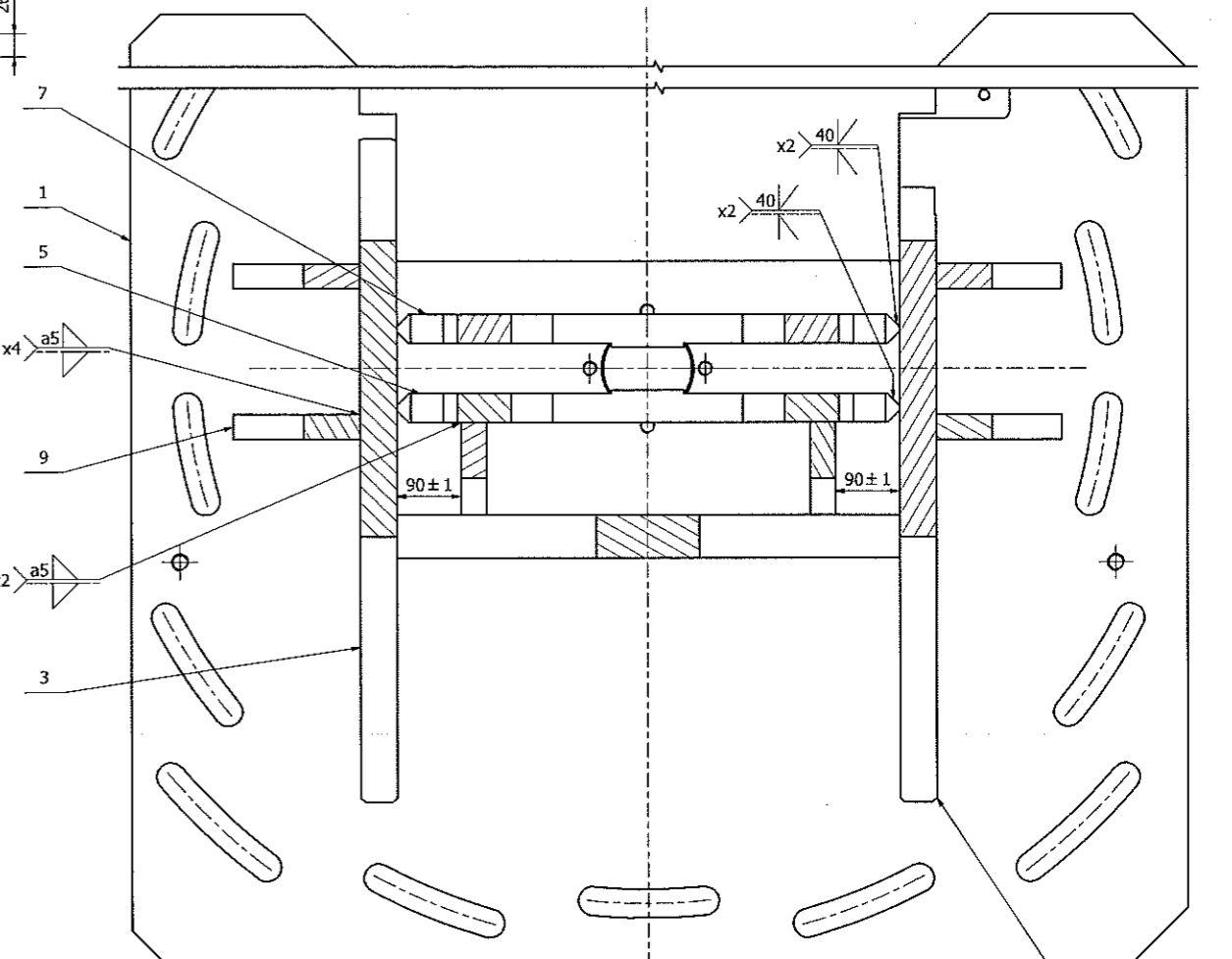
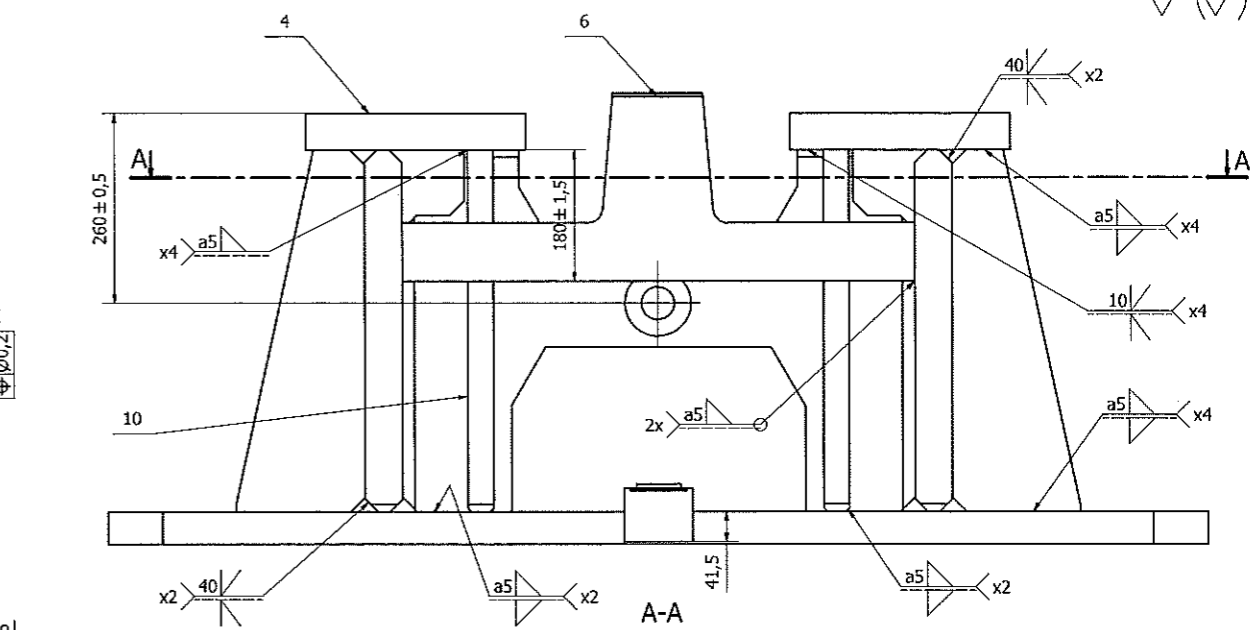
Wymagania Techniczne:

1. Spawać drutem G3Si1 Ø 1mm w osłonie M21 (Ar82%+CO2 18%).
2. Wszystkie naroża elementów spawanych łączyć 5 \sqrt{r} jeśli nie podano inaczej.
3. Spoiny oznaczone 40K:
 - a) wymagają 100% przetopu,
 - b) stosować płytki dobieg / wybieg
- c) temperatura podgrzania wstępnego z ogrzewaniem strefy spawania min 100 °C i utrzymanie temperatury międzyścigowej 200 °C
- d) Poziom jakości B WG. PN-EN ISO 5817
- e) unikać niezgodności typu podtopienia
- f) usunąć ostatni ścieg odpuszczający poprzez szlifowanie lica spoiny z łagodnym przejściem do materiału
- g) pozostałe wymagania patrz WPS 135K-N oraz 135K-W
4. Spoiny oznaczone 40K wymagają 100% badania UT oraz badań na obecność pęknięć powierzchniowych MT lub PT
5. Wymiary nietolerowane wykonać WG. PN-EN 22768:1999 mK
6. Wymiary dotyczące spawania WG. PN-88/M 06516
7. Wymiary nietolerowane dla konstrukcji spawanych wykonać WG. PN-EN ISO 13920 KL. A / E
8. Ostre krawędzie załuszczyć.
9. Wymiary nietolerowane wykonać WG. PN-EN 22768:1999 mH
10. Otwory Ø25H7 wykonać w złożeniu nr rys. 2A46.01.0001
11. Gruntować i malować farbą koloru zielonego.
12. Powierzchnie obrobione nie malować.

Niniejszy dokument i zawarte w nim dane techniczne stanowią własność Mario International Technology & Servis Sp. z o. o. Wszelkie formy wykorzystania lub kopowania bez zgody właściciela jest naruszeniem praw własności i jako takie jest zabronione.



Wykonać spoinę z łagodnym przejściem do materiału, szlifować lico x 2
 W spawac półfabrykat Wymiary obróbcze podano na rysunku 2A46.01.1008



12,5 (✓) (✓)