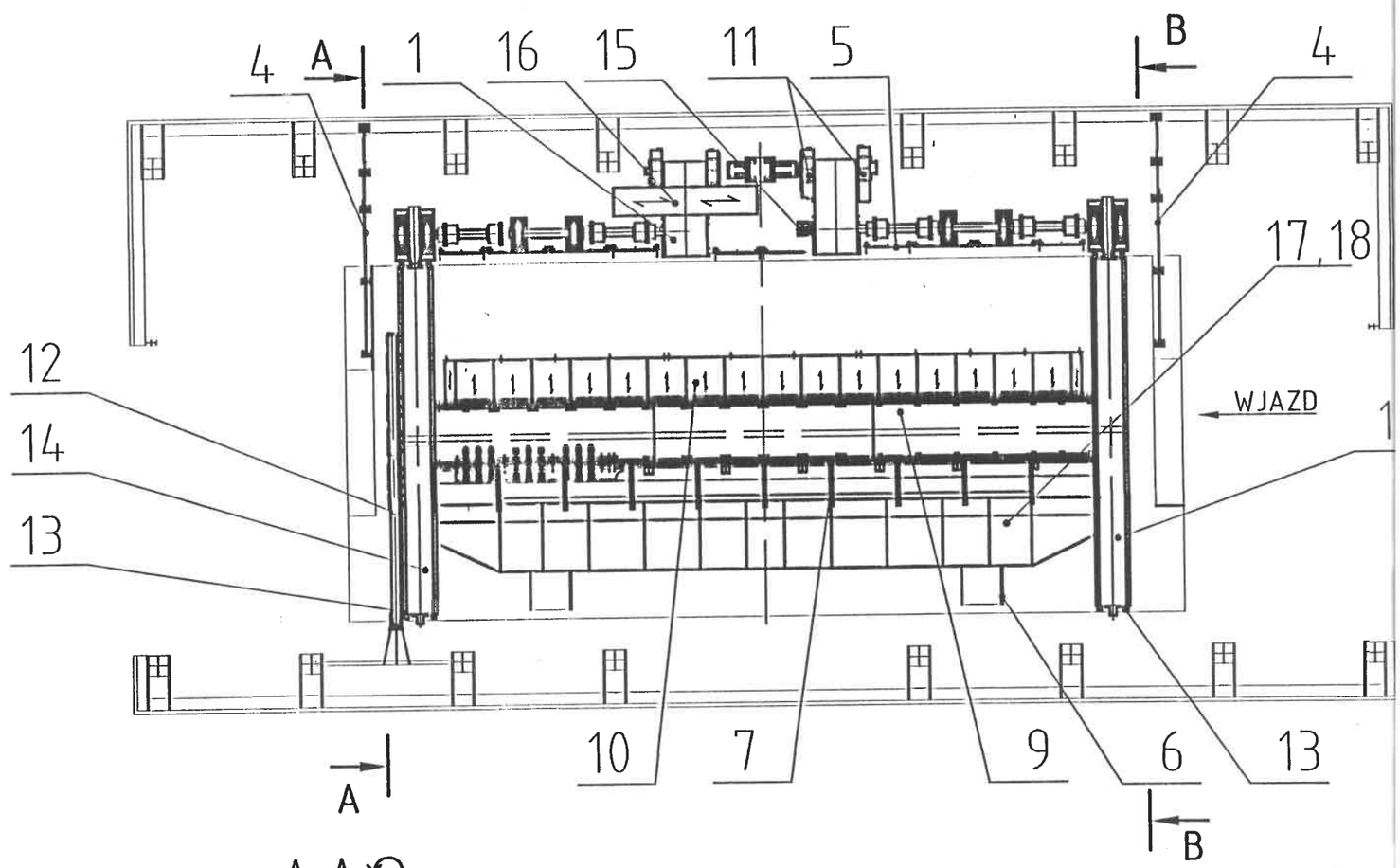

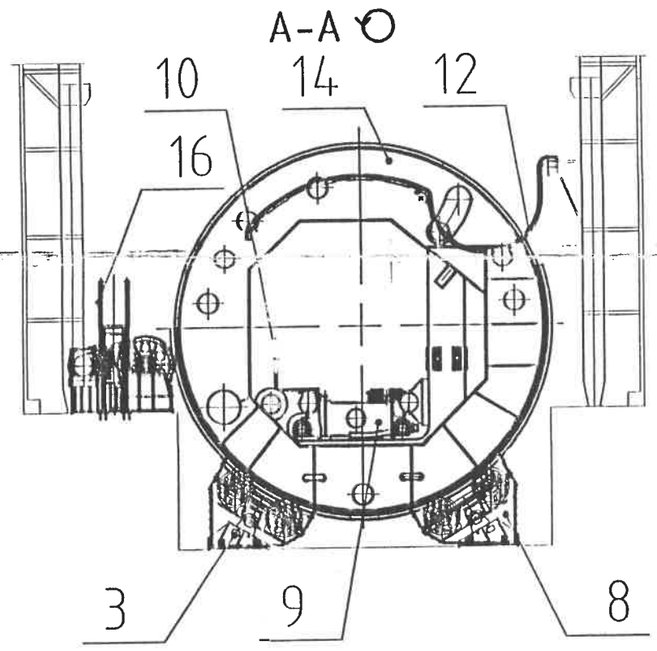

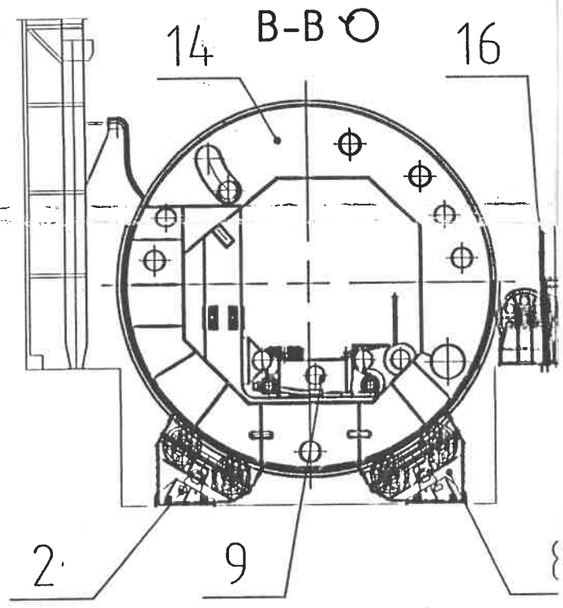

Uwagi:

1. Parametry techniczne nie ulegają zmia
wywrotnicy wagonowej.
2. W tabeli nie podano mas cz.elektrycz
zostały podane w dokumentacjach posz
3. Po wykonaniu modernizacji lub pc
konstrukcję stalową oraz miejsca spc
korozją wg wytycznych użytkownika wywr
4. Podzespoły wywrotnicy powinny być w
posiadającym uprawnienia TDT.
5. Zakład przed przystąpieniem do produ
uzgodnić proces technologiczny wytwarz
6. Przed przystąpieniem do modernizacj
wagonowej, technologię wykonania należ
7. Spoiny montażowe mogą wykonyw
posiadający aktualne uprawnienia TDT.

Zabezpieczenie antykorozyjne		
Miejsce pracy		Atmosfera przemysłowa hali
Stopień zagrożenia korozyjnego		C3-M wg PN-EN ISO 12944-1
Stopień oczyszczenia powierzchni		Sa 2 wg PN-EN ISO 8501-1
Zestaw pokrycia ochronnego	Symbol	Grubość powłoki
	Sigmacover 630 alu (farba podkładowa)	80µm
	Sigmacover 350 (farba międzywarstwowa)	120µm
	Sigmadur 520 RAL 8012 (farba nawierzchniowa)	40µm
Sumaryczna grubośc pokrycia		min 240µm

-	Modernizacja wywrotnicy wagonowej WW
-	Modernizacja wywrotnicy wagonowej WW cz.elektryczna