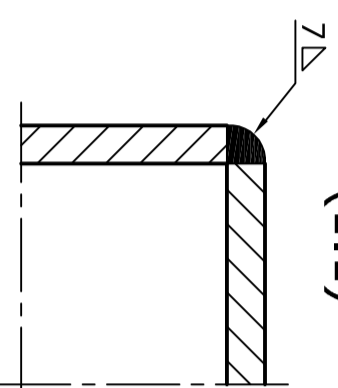


Szczegóły spawania blach (1:1)



- Uwagi:
- Ostre krawędzie stępić.
 - Kryteria wykonania spoin w klasie C wg PN-ISO 5817:1997.
 - Wykonać badanie spoin:
 - 100% badań VT wg PN-EN 970:1999,
 - 100% badań PT wg PN-EN 571-1: 1999 poziom akceptacji 2x.

Poz	Nazwa	II szt	Mat	Masa (kg)	Nr rys/Norma	Nr arch
1	Błacha 10x620/500x2030	2	P265GH		PN-EN 10028-2:2010	
2	Błacha 10x300/230x2030	2	P265GH		PN-EN 10028-2:2010	
3	Błacha 10x400x500	2	P265GH		PN-EN 10028-2:2010	
4	Błacha 10x300x400	2	P265GH		PN-EN 10028-2:2010	
5	Błacha 10x120x620	2	P265GH		PN-EN 10028-2:2010	
6	Błacha 10x280/230x120	2	P265GH		PN-EN 10028-2:2010	

Zmiana	Nr karty	Podpis	Data	Zmiana	Nr karty	Podpis	Data
OBIEKT Kociołownia. Skrzynia z palnikami.							
ZESPÓŁ/CZĘŚĆ Przewód pyłowy.							

Konstr.	mgr inż. Robert Drogosz	01.2019	Nr rysunku	01.002.09.012.000.1	Nr ark.
Kreślił	mgr inż. Robert Drogosz <td>01.2019</td> <td></td> <td></td> <td>II. ark.</td>	01.2019			II. ark.
Sprawdz.	mgr inż. J. Han				Nazwa DOS
Zawierdz.					

ELPOSERWIS		Podziałka	Zasłep. rys. nr		Nr arch
POLANIEC		1:5	Zasłep. rys. nr		2 - 02836