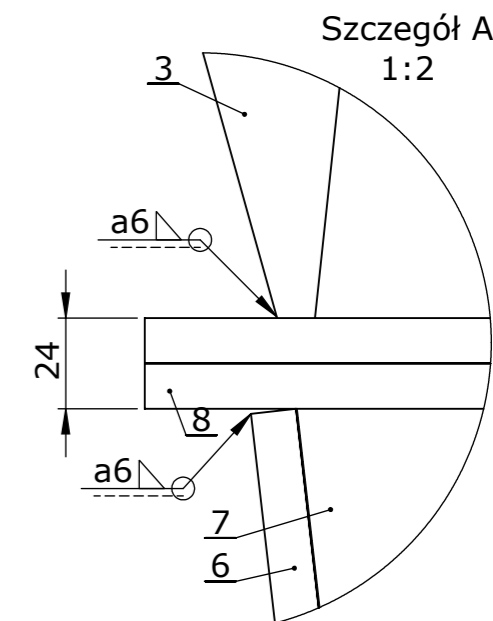
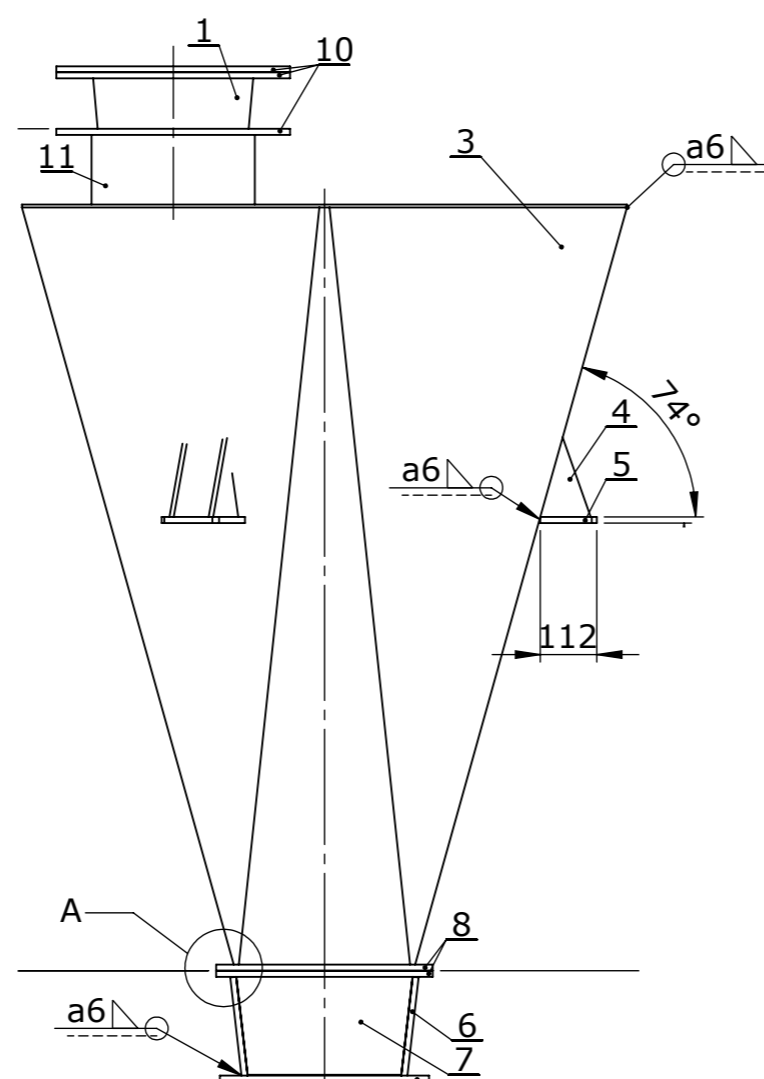
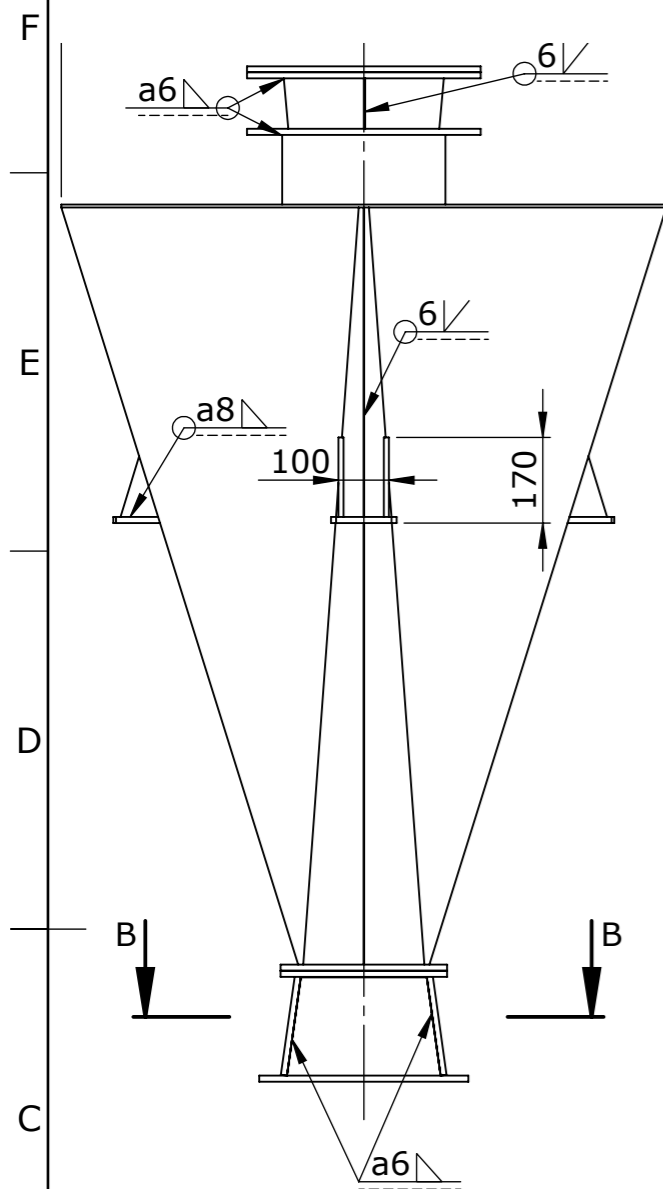


Wykonać 1 szt.



Uwagi:

1. Konstrukcję malować w klasie C3 w kolorze jasnoszarym RAL 7035.
2. Po pomalowaniu podkładem, wszystkie miejsca gdzie jest spoina przerywana akrylować.

Poz.	Nazwa elementu	Liczba szt.	Norma	Materiał	Uwagi	Masa 1 szt. [kg]
11	Rura okrągła 323,9x8-150	1	PN-EN 10210-2	1.0037 (S235JR)		9.29
10	Bl. 12x463.9-463.9	3	PN-EN 10025	1.0037 (S235JR)		7.59
9	Bl. 12x415-415	1	PN-EN 10025	1.0037 (S235JR)		6.66
8	Bl. 12x330-430	2	PN-EN 10025	1.0037 (S235JR)		4.32
7	Bl. 12x197.9-350	2	PN-EN 10025	1.0037 (S235JR)		6.07
6	Bl. 12x197.3-305	2	PN-EN 10025	1.0037 (S235JR)		5.12
5	Bl. 12x112-130	3	PN-EN 10025	1.0037 (S235JR)		1.36
4	Bl. 10x100-157.9	6	PN-EN 10025	1.0037 (S235JR)		0.62
3	Bl. 6x1624.2-1830	2	PN-EN 10025	1.0037 (S235JR)		90.74
2	Bl. 6x1200-1200	1	PN-EN 10025	1.0037 (S235JR)		52.93
1	Bl. 6x226.5-970.2	1	PN-EN 10025	1.0037 (S235JR)		7.13

Jeżeli nie stwierdzono inaczej:

1. Ostre krawędzie stępić.
2. Ogólne tolerancje wymiarowe DIN ISO 2768 -mK.
3. Spawalnictwo - tolerancje ogólne B(F) PN-EN ISO 13920.
4. Spoiwo SG2/G3Si1, poziom jakości spoin D wg PN-EN ISO 5817,
5. Wymagany atest materiałowy 3.1 dla materiału podstawowego, dodatkowego oraz elementów złącznych.

Zmiana	Treść zmiany	Data

Przekrój B-B

