




* POSIZIONARE, AL MONTAGGIO, I PARTICOLARI 02 E 03. TAGLIARE SE NECESSARIO E SIGILLARE PER ASICURARE LA TENUTA DEL CONDOTTO.

FINITURA INTERIORE:
VERNICIATURA S/SPECIFICA CAF B.20.58.020
PROCEDIMENTO DI RIPARAZIONE (GRUPPO D)
FAMIGLIA, COLORE E LUCENTEZZA S/SPECIFICA CAF B.20.94.75:
POSIZIONE EXT 01

NOTA
IL PEZZO TERMINATO NON DOVRÀ
AVERE IRREGOLARITÀ NÉ SPIGOLI VIVI.
QUESTI ULTIMI DOVRANNO ESSERE ARROTONDATI.

- **livello di certificazione CL3 secondo norma EN 15085**
- **La classe di esecuzione della saldatura sarà CP D secondo norma EN 15085, tranne dove indicato altrimenti.**
- **Specifica di saldatura secondo B.20.94.340.**

LOCOMOTIVA E401 A Modificar objeto 2016-07-14 96043		ISO 2768-cK DIN ISO 13920-BF		6.719 A1 BEASAIN OT Y
 Power & Automation				
Ed.		Descrizione		Date
12		Disegnato		26/02/2016
		Comprovato		02/03/2016
		Verificato		02/03/2016
		Date		Nome
		es/it		
CONSTRUCCIONES Y AUXILIAR DE FERROCARRILES, S.A. BEASAIN (GIPUZKOA)		CJTO. CANAL FILTRO DE AIRE INS. CANALI ARIA DEL CONDIZ.		
B.20.22.010		A		2/2