



THE PARTICULAR MUST BE FREE OF BURRS AND SHARP EDGES, CLEAN FROM RESIDUAL CHIPPINGS AND LUBRICANTS PROCESSING, PACKAGED AND IDENTIFIED.

ALLESARE SE NECESSARIO DOPO SALDATURA
IF NECESSARY BORING AFTER WELDING

LAVORARE DOPO SALDATURA
WORK AFTER WELDING

LAVORARE DOPO SALDATURA
WORK AFTER WELDING

SOVRAMETALLO DA RILAVORARE DOPO SALDATURA
MATERIAL REMOVE AFTER WELDING

FINISH: 99610039 PASSIVAZIONE SURTEC 650 / PASSIVATION SURTEC 650

ED	DATE	CHANGE NOTE	APPROVAL	ORIGINATOR
A	27/07/2017	E17H001		

UNITA'	VELOCITA'	PRODOTTORE	RETE	RETE
VEDI DISEGNO / SEE DRAWING	1.246 kg	1.53	1.4	1.4
99610039 VEDI DISEGNO / SEE DRAWING	3500			

CORPO ESTERNO EXTERNAL BODY		305030327	
GENERAL DIMENSIONS		UNI ISO 2768 - mK	
SHEET		1/1	
CODE		1524944	

LE SALDATURE DEVONO ESSERE ESEGUITE A TIG - A TENUTA STAGNA
CON LEGA - AI Mg 5 - TRA TUBO E FLANGIA E FAZZOLETTI

PERFORM WITH TIG WELDINGS - WATERTIGHT SEAL
WITH ALLOY - AI Mg 5 - BETWEEN TUBE, FLANGE AND GUSSETS

SALDOBRASATURA - A TENUTA STAGNA
CON LEGA - AI SI 12

A TRATTI SUI FAZZOLETTI
NOT CONTINUOUS WELDING ON GUSSETS

LAMIERA Sp.3/SHEET THK.3 EN AW-5754 - Kg 0.01

LAMIERA Sp.8/SHEET THK.8 EN AW-5754 - Kg 0.3

TO/SP 36x40 EN AW-6060 T6 - Kg 0.7

LAMIERA Sp.10/SHEET THK.10 EN AW-5754 - Kg 0.27

LAMIERA Sp.5/SHEET THK.5 EN AW-5754 - Kg 0.25