



NOTES:

TUTTI I BORDI DEVONO ESSERE ESENTI DA BAVE
ALL THE EDGES MUST BE BURR FREE

SUPERFICI ESENTI DA AMMACCATURE, OLIO, COLLA, GRAFFI E ALTRI DIFETTI
SURFACES MUST BE FREE FROM DENTS, OIL, GLUE, STICKER AND OTHER DEFECTS

I LEMBI DEVONO ESSERE ACCOSTATI PER EVITARE FESSURE E SALDATI ALL'INTERNO
THE EDGES MUST BE PULLED TOGETHER TO AVOID CHINK AND WELDED INSIDE

E' AMMESSA L'ESECUZIONE DI SCANTONATURE/DENTI/SPINE DI RIFERIMENTO PER FACILITARE IL POSIZIONAMENTO E IL PROCESSO DI SALDATURA
REFERENCE CARVES/TEETH OR PINS ARE ALLOWED IN ORDER TO GUARANTEE THE RIGHT POSITIONING AND PROPER WELDING PROCESS

Additional Notes: \\\

0	Emissione	p.sindoni	m.sanson	s.dallacosta	15/04/2021						
Rev	Description	Made	Verified	Approved	Date						
The welding symbols for steel and aluminium alloys meet the requirements of standard UNI EN ISO 2553											
	0.5-3	>3-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	Angle		
Unless otherwise specified - ISO 2768 class c	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±1°30'		
<div>Ros s.r.l.</div> <div>Via Crosera, 42 - Zona Industriale</div> <div>33082 AZZANO DECIMO (PN)</div> <div>tel. 0434 633318 r.a. - Fax 0434 640639</div> <div>C.F. e P. IVA 01278530934</div>		Surface treatment :		Material:		Weight:		Scale:			
		CATAPHORESIS + RAL 6019		S235 JR		1.099 kg		1:4			
		Description:								Page:	
		MONTANTE DX								1 / 1	
		Customer code:				Code					
\\				PSA0054310							