



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:

Pos.	Codice	Descrizione	Q.tà	Material Thickness	Materiale
1	PSA007411	MONTANTE	1		EN AW 5052 O

0	Emissione	p.sindoni	a.buonaventura	s.dallacosta	15/04/2022
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><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></div>	Surface treatment : CATAPHORESIS + RAL 6019			Weight: 5.771 kg	Scale: 1:6
	Description: MONTANTE				Page: 1 / 1
	Customer code: A70		Code PSA0074110		