




**IMPORTANTE:** PER EVITARE INFILTRAZIONI CHE POSSONO CAUSARE CORROSIONE, DOPO IL TRATTAMENTO DI CATAFORESI E PRIMA DELLA VERNICIATURA A POLVERE, E' NECESSARIO SIGILLARE L'ACCOPIAMENTO E I TRATTI NON SALDATI TRA COLLARE E BASE DEL CONVOGLIATORE CON SIGILLANTE SIKAPOWER -415 P1.

**NOTES:**  
TUTTI GLI SPIGOLI ESENTI DA BAVE  
ALL CORNERS TO BE BURR FREE  
PARTI FILETTATI ESENTI DA VERNICIATURA  
THREADS EXEMPT FROM PAINTING  
SUPERFICI ESENTI DA AMMACCATURE, OLIO, COLLA, GRAFFI E ALTRI DIFETTI  
SURFACES AREA MUST BE FREE FROM DENTS,OIL,GLUE,STICKER AND OTHER DEFECTS

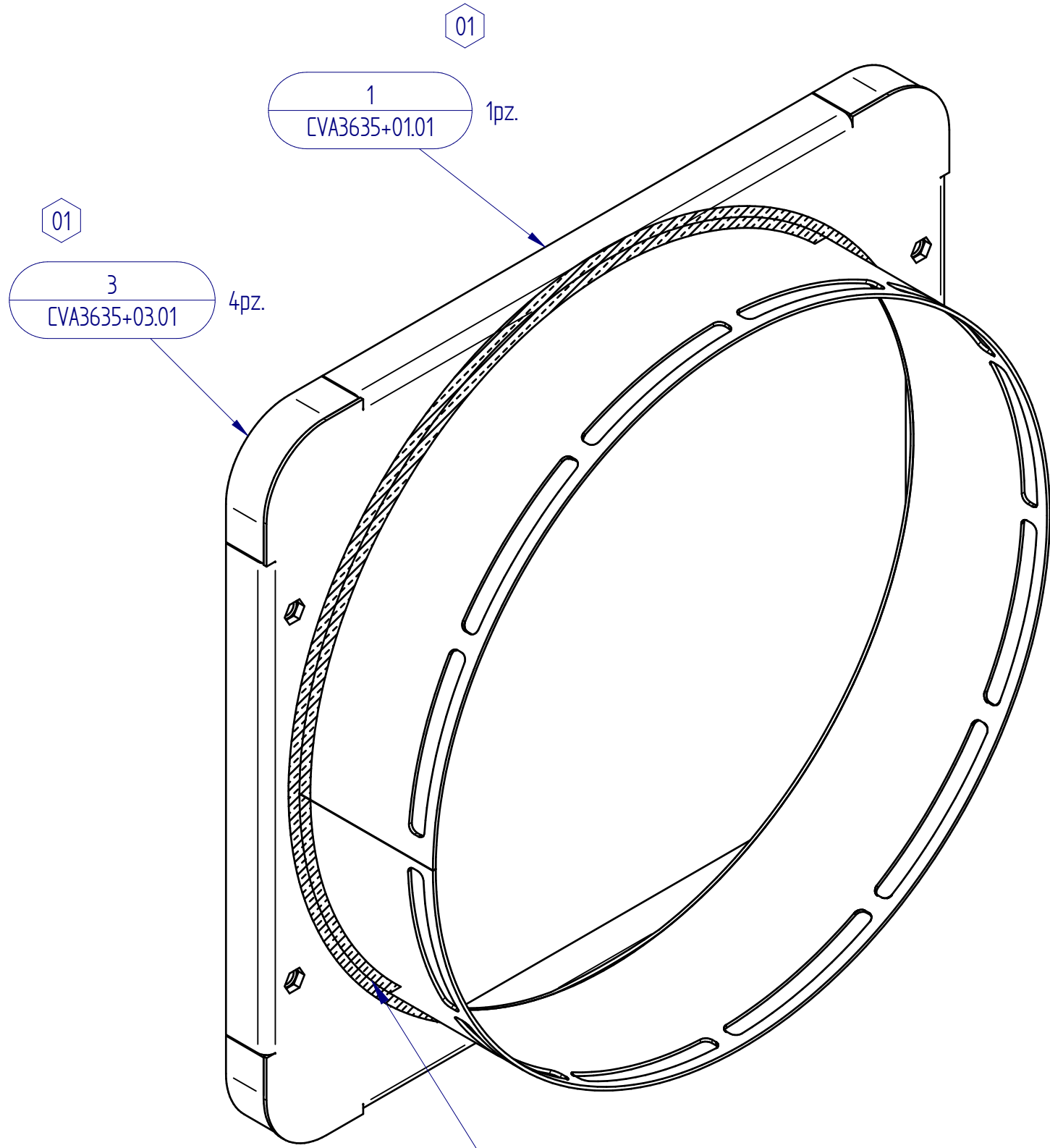
n°4x M8 – Inserti filettati M8 IE in acciaio INOX  
a testa ridotta con gambo parz. esagonale



B	Agg. nota fase di sigillatura, deft. saldat. angolare, note verniciatura	Morandin	—	17/04/2019					
A	Aggiunta nota fase di sigillatura vista ISO	Mikhalovych	—	18/02/2019					
02	Aggiunto nota fase di sigillatura	Morandin	—	07/12/2017					
REV.	DESCRIPTION	DRW.	n° Project	DATE					
The welding of steel parts meet the requirements set forth in standard EN ISO 5817 – Quality Level C unless stated otherwise									
General Tolerances ISO 2768-m	0.5-3	>3-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	Angoli
	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±1°
Material (Oesse specifications:SP095)					Painting:				
SEE TABLE					CATAF. + NERO RAL9005				
Treatment : Oesse specifications: SP092		First Issue Date 27/04/2017		Last Issue Date 12/12/2019		Scale ----		Page 1 / 3	
<b>Ros s.r.l.</b> Via Crosera, 42 - Zona Industriale 33082 AZZANO DECIMO (PN) Tel. 0434 633318 r.a. - Fax 0434 640639 C.F. e P. IVA 01278530934		Designer 3D MORANDIN		Designer 2D MORANDIN		App/Ver Morandin			
		Description CONVEYOR 353x320x90 - Ø316							
		Project N° FT0106682-002		Derived From Code: CVA3641		Code CVA3635.02			

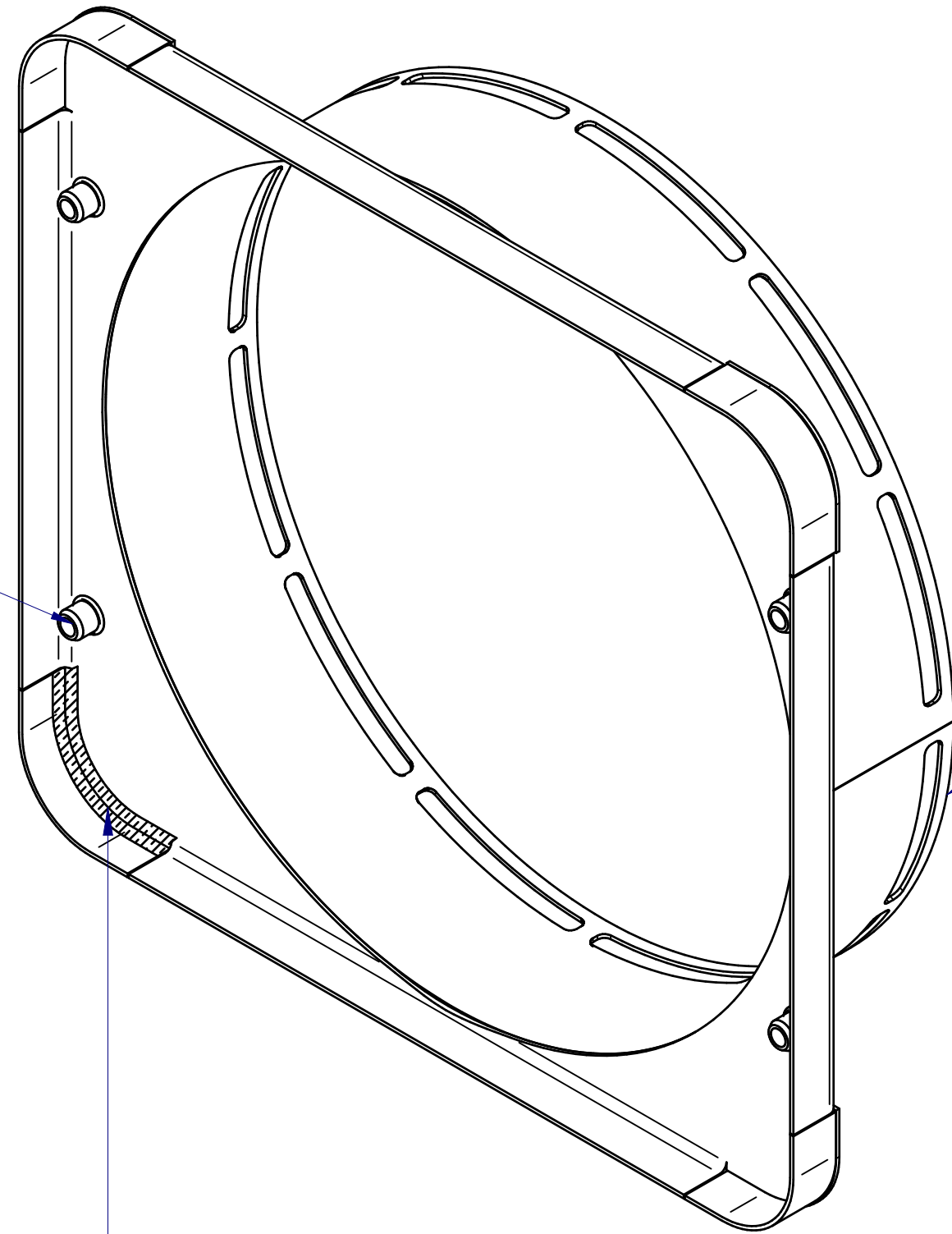
In case of heat exchanger drawing: Category ACC.to the european directive 97/23/EC:ART.3 PAR.3t; tested and certificated ACC. to sound engineer practice.

This document is our property and shall not be alteredet,copied,used for manufacturing or communicated to any other person or company without our permission



Sigillare in maniera omogenea lungo tutto il perimetro l'accoppiamento tra collare e base del convogliatore con SIGILLANTE SIKA POWER -415 P1, vedi nota.

A B



Sigillare in maniera omogenea il tratto di unione tra ogni tamponamento angolare e la base del convogliatore (lato interno) con SIGILLANTE SIKA POWER -415 P1, vedi nota.

B

	Pos	Codice	Titolo	MateriaPrima	Material Thickness	Qty.
01	1	EVA3635+01.01	BASE	DD 11 EN 10111	1,50 mm	1
01	2	EVA3635+02.00	COLLARE	DD 11 EN 10111	1,50 mm	1
A	3	EVA3635+03.01	PARTE3	DD 11 EN 10111	1,50 mm	4
	4	M8 IE_INOX	Inserto filettato M8 IE-INOX (A2)	Acciaio Inox A2		4

NOTE:

- Le piegature devono essere prive di cricche
- E' ammessa l'esecuzione di scantonature/denti/spine di riferimento sugli elementi, per facilitare il posizionamento e il processo di saldatura
- Eliminare eventuali spruzzi di saldatura prima dei trattamenti superficiali

IMPORTANTE: PER EVITARE INFILTRAZIONI CHE POSSONO CAUSARE CORROSIONE, DOPO IL TRATTAMENTO DI CATAFORESI E PRIMA DELLA VERNICIATURA A POLVERE, E' NECESSARIO SIGILLARE L'ACCOPIAMENTO E I TRATTI NON SALDATI TRA COLLARE E BASE DEL CONVOGLIATORE CON SIGILLANTE SIKA POWER -415 P1.

NOTES:

TUTTI GLI SPIGOLI ESENTI DA BAVE  
ALL CORNERS TO BE BURR FREE  
PARTI FILETTATI ESENTI DA VERNICIATURA  
THREADS EXEMPT FROM PAINTING  
SUPERFICI ESENTI DA AMMACCATURE, OLIO, COLLA, GRAFFI E ALTRI DIFETTI  
SURFACES AREA MUST BE FREE FROM DENTS,OIL,GLUE,STICKER AND OTHER DEFECTS

LIVELLO DI ACCETTABILITA' DELLE SALDATURE LIVELLO "C": ISO EN 5817  
PROTEZIONE SUPERFICIALE: CATAFORESI + VERNICIATURA RAL 9005  
GLOSS (medio) 45 - SPESSORE VERN. (medio) 140 µm

B	Agg. nota fase di sigillatura, dett. saldat. angolare, note verniciatura	Morandin	-	17/04/2019					
A	Aggiunta nota fase di sigillatura vista ISO	Mikhalovych	-	18/02/2019					
02	Aggiunto nota fase di sigillatura	Morandin	-	07/12/2017					
REV.	DESCRIPTION	DRW.	n° Project	DATE					
The welding of steel parts meet the requirements set forth in standard EN ISO 5817 – Quality Level C unless stated otherwise									
General Tolerances ISO 2768-m	0.5-3	>3-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	Angoli
	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±1°
Material (Oesse specifications:SP095)					Painting: CATAF. + NERO RAL9005				
SEE TABLE									
Treatment : Oesse specifications: SP092		First Issue Date 27/04/2017		Last Issue Date 12/12/2019		Scale ---		Page 2 / 3	
Weight 1.418 kg		Designer 3D MORANDIN		Designer 2D MORANDIN		App/Ver Morandin			
		Description CONVEYOR 353x320x90 - Ø316							
		Project N° FT0106682-002		Derived From Code: EVA3641			Code EVA3635.02		

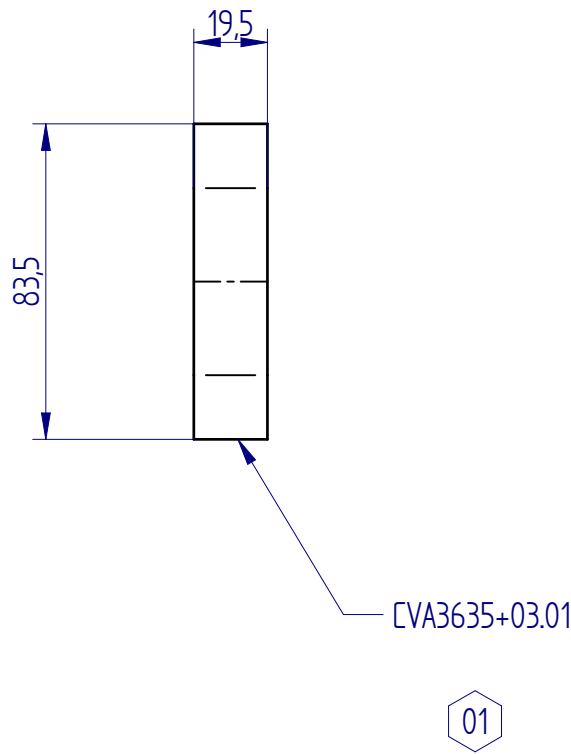
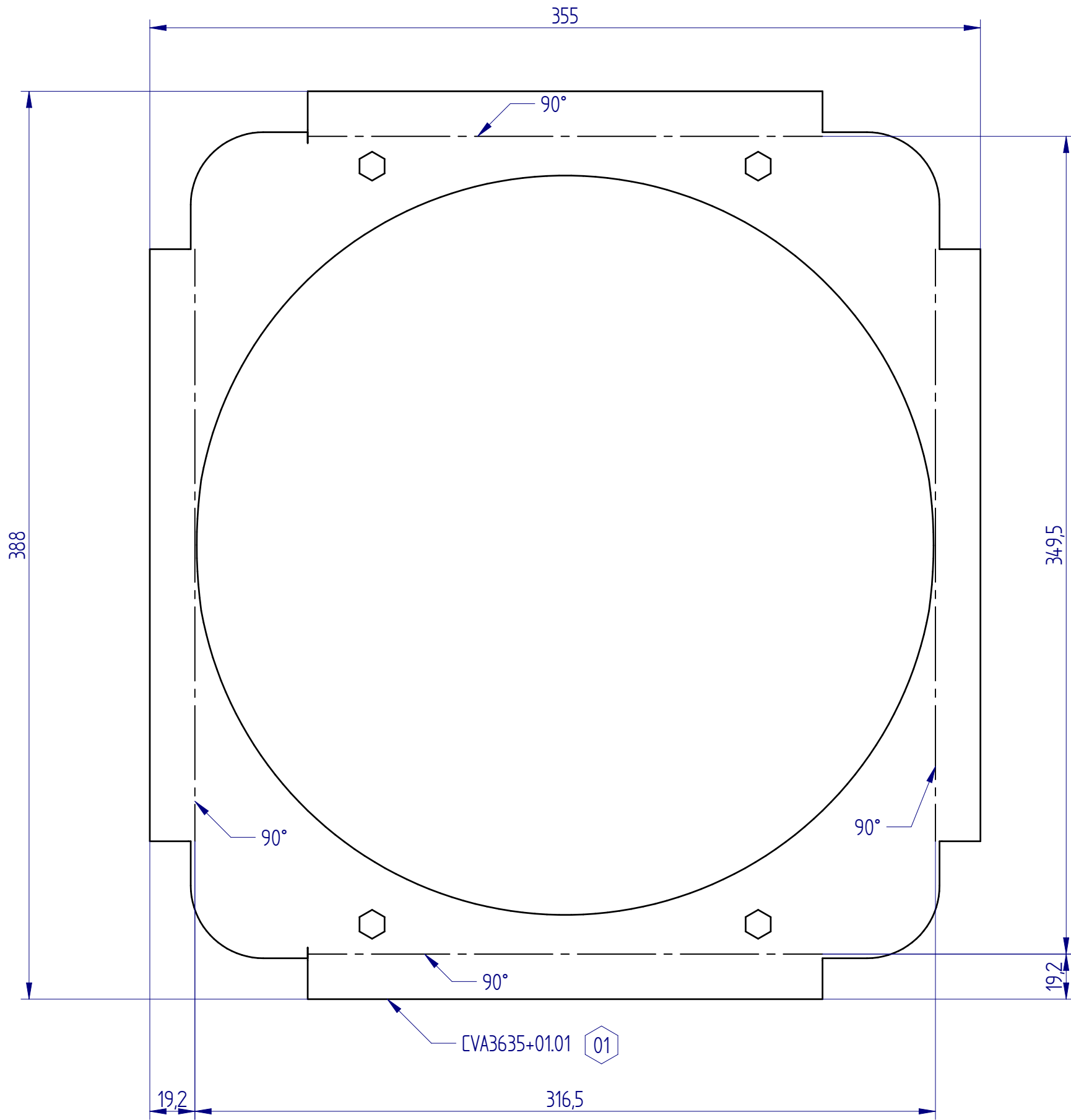
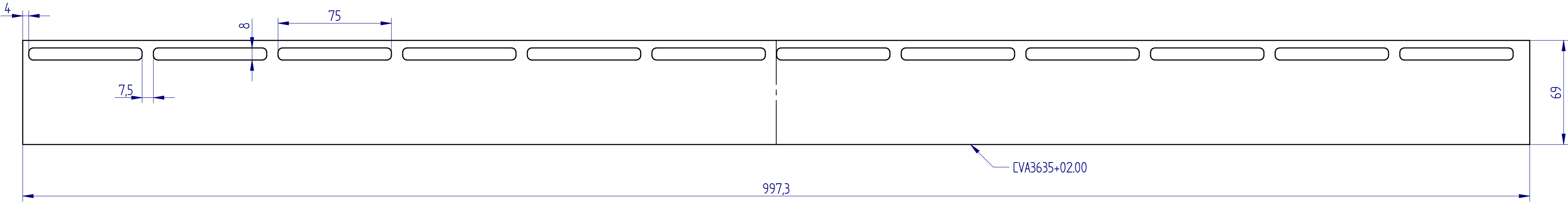
In case of heat exchanger drawing: Category ACC.to the european directive 97/23/EC:ART.3 PAR.3t, tested and certificated ACC. to sound engineer practice.

This document is our property and shall not be altereded/copied,used for manufacturing or communicated to any other person or company without our permission

- NOTE:
- Le piegature devono essere prive di cricche
  - E' ammessa l'esecuzione di scantonature/denti/spine di riferimento sugli elementi, per facilitare il posizionamento e il processo di saldatura
  - Eliminare eventuali spruzzi di saldatura prima dei trattamenti superficiali

IMPORTANTE: PER EVITARE INFILTRAZIONI CHE POSSONO CAUSARE CORROSIONE, DOPO IL TRATTAMENTO DI CATAFORESI E PRIMA DELLA VERNICIATURA A POLVERE, E' NECESSARIO SIGILLARE L'ACCOPIAMENTO E I TRATTI NON SALDATI TRA COLLARE E BASE DEL CONVOGLIATORE CON SIGILLANTE SIKA POWER -415 P1.

- NOTES:
- TUTTI GLI SPIGOLI ESENTI DA BAVE
  - ALL CORNERS TO BE BURR FREE
  - PARTI FILETTATI ESENTI DA VERNICIATURA
  - THREADS EXEMPT FROM PAINTING
  - SUPERFICI ESENTI DA AMMACCATURE, OLIO, COLLA, GRAFFI E ALTRI DIFETTI
  - SURFACES AREA MUST BE FREE FROM DENTS,OIL,GLUE,STICKER AND OTHER DEFECTS



LIVELLO DI ACCETTABILITA' DELLE SALDATURE LIVELLO "C": ISO EN 5817  
PROTEZIONE SUPERFICIALE: CATAFORESI + VERNICIATURA RAL 9005  
GLOSS (medio) 45 - SPESSORE VERN. (medio) 140 µm

B	Agg. nota fase di sigillatura, dett. saldat. angolare, note verniciatura	Morandin	—	17/04/2019					
A	Aggiunta nota fase di sigillatura vista ISO	Mikhalovych	—	18/02/2019					
02	Aggiunto nota fase di sigillatura	Morandin	—	07/12/2017					
REV.	DESCRIPTION	DRW.	n° Project	DATE					
The welding of steel parts meet the requirements set forth in standard EN ISO 5817 – Quality Level C unless stated otherwise									
General Tolerances ISO 2768-m	0.5-3	>3-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	Angoli
	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±1°
Material (Oesse specifications:SP095) SEE TABLE				Painting: CATAF. + NERO RAL9005					
Treatment : Oesse specifications: SP092		First Issue Date 27/04/2017		Last Issue Date 12/12/2019		Scale ---		Page 3 / 3	
Weight 1418 kg		Designer 3D MORANDIN		Designer 2D MORANDIN		App/Ver Morandin			
		Description CONVEYOR 353x320x90 - Ø316							
		Project N° FT0106682-002		Derived From Code: CVA3641		Code CVA3635.02			