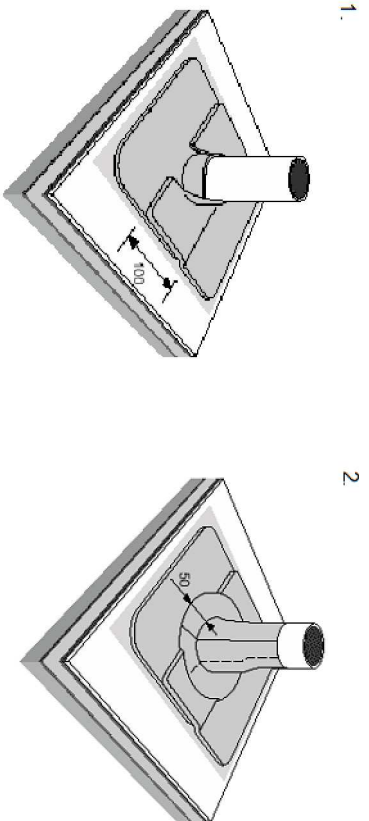


N1	Ø133, L=660*mm	sz1.8	Masa 16,60kg; $m/0,66m^3=19,58kg$
N2	HEB140 L=4500*mm	sz1.2	Masa 33,04kg; $m/4,50m^3=7,33,30kg$
M3	HEB140 L=10715*mm	sz1.2	Masa 33,04kg; $m/10,715m^3=2,29,20kg$
N4	Ç40x40x3 L=1653*mm	sz1.2	Masa 3,30kg; $m/1,65m^3=2,3,58kg$
N5	Ø10x250x250	sz1.2	Masa 19,63kg; $m/0,25m^3=79,81kg$
N11 kolow wklejono M12 na zapoznienie infekcyjnel, sz1.8			

1160kg

1. Przed wykonaniem konstrukcji do produkcji należy ocenić stan w celu potwierdzenia istnienia korozji. Wszystkie konstrukcje z (γ) należy podzielić. Wysokość stopnia należy dopasować do wysokości ataku.
2. W przypadku, w którym nie ma wystarczającej ilości staliowej nierdzewki, należy oczyścić z ułamków elementów, z użyciem.
3. Powierzchnie, w których spotkanie metalu stalowego z osłonek HEMA50, należy oczyścić do stopnia S2, a następnie odpowiednio zabezpieczyć antykorozyjnie.
4. Wymyć powierzchnię zamykając.
5. Należy zwrócić szczególną uwagę na obróbkę z pąk stopów 114,35, które zapewnia szczelność docisk. Obróbkę należy wykonać w polidymazie szklanym o minimum 1000 godzin pod napięciem na sucho.

[illegible]