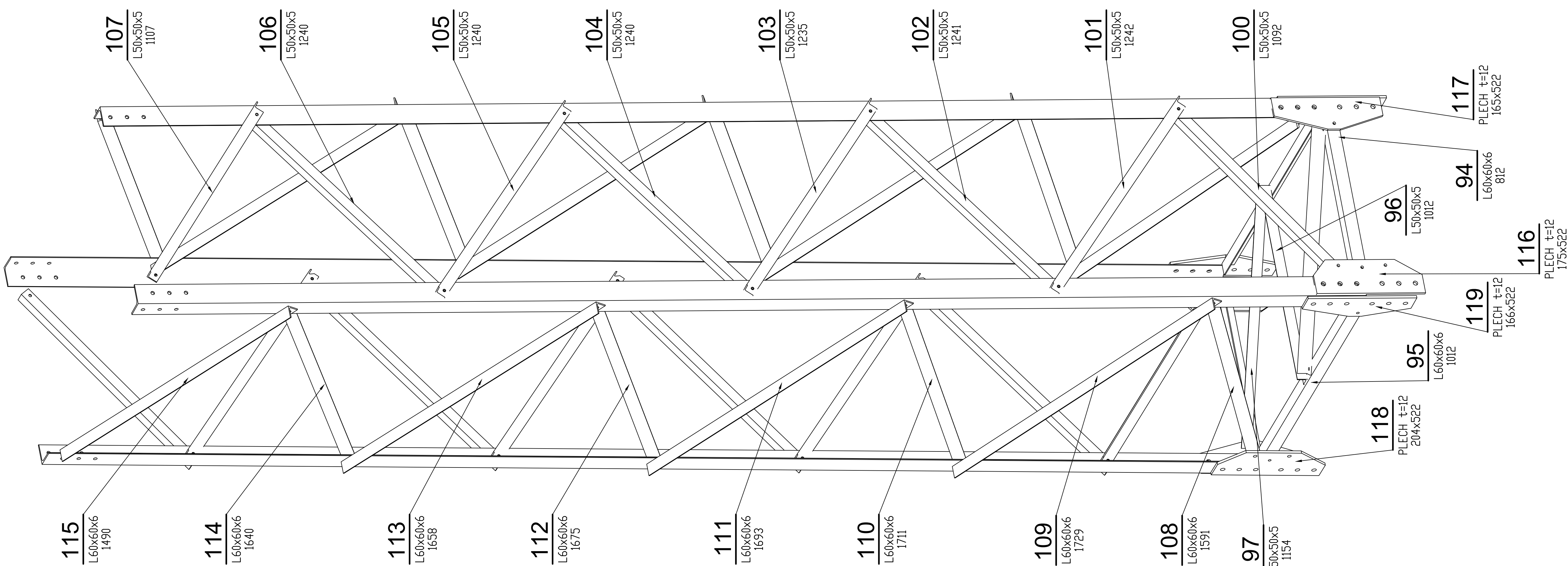
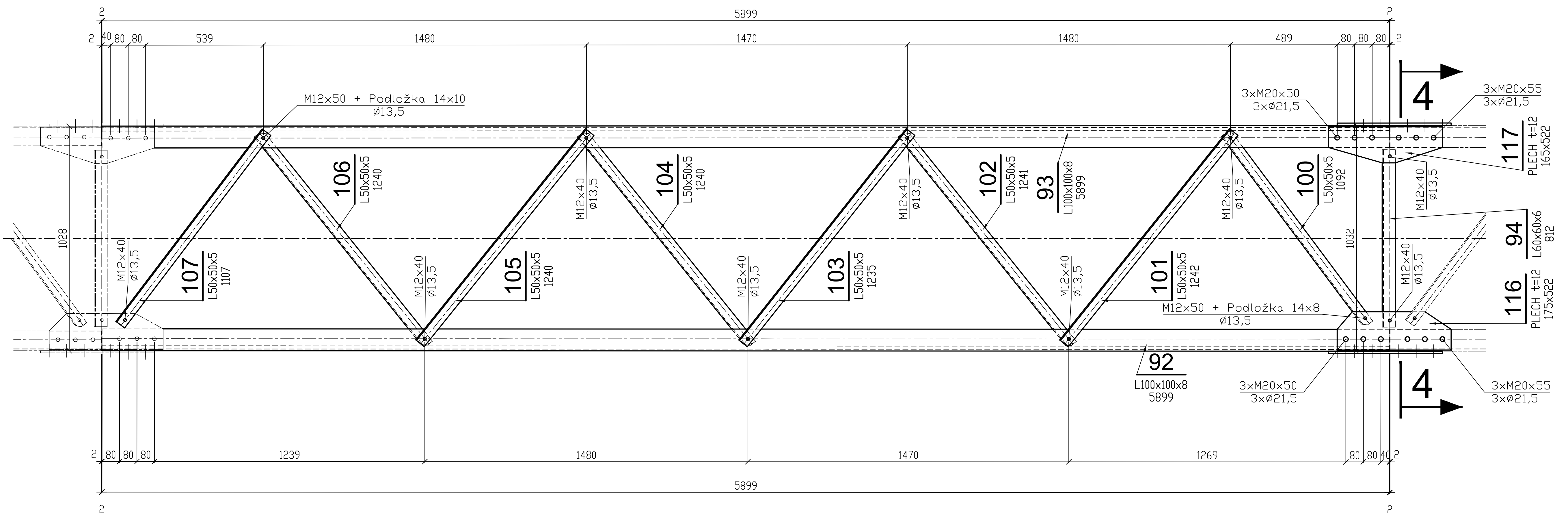
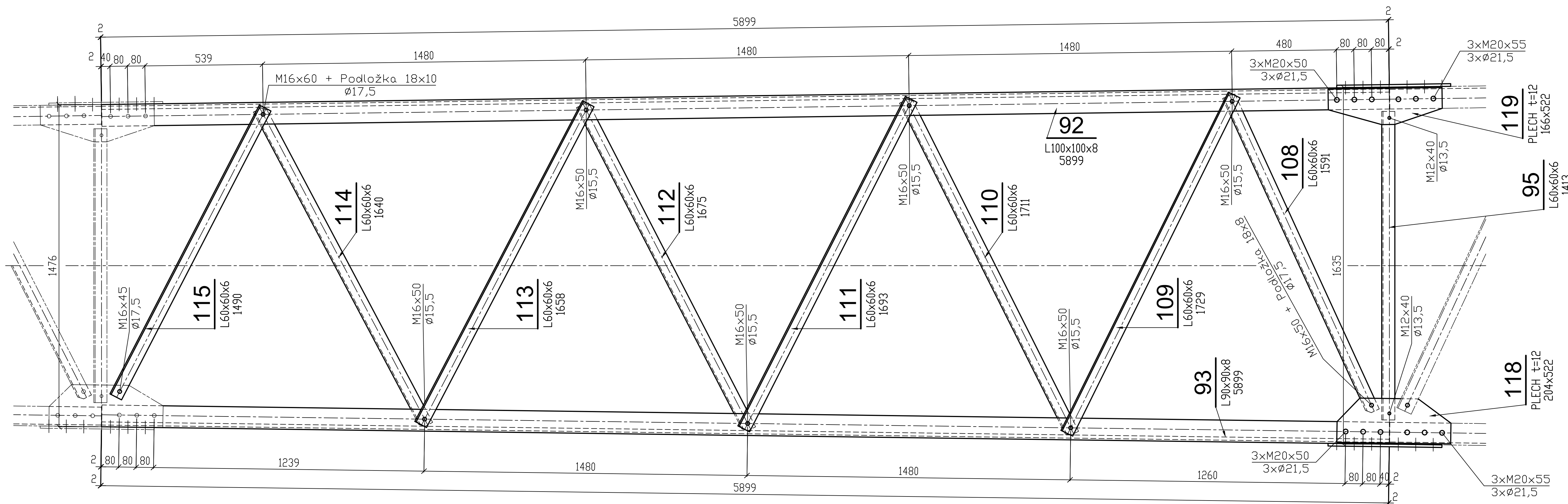


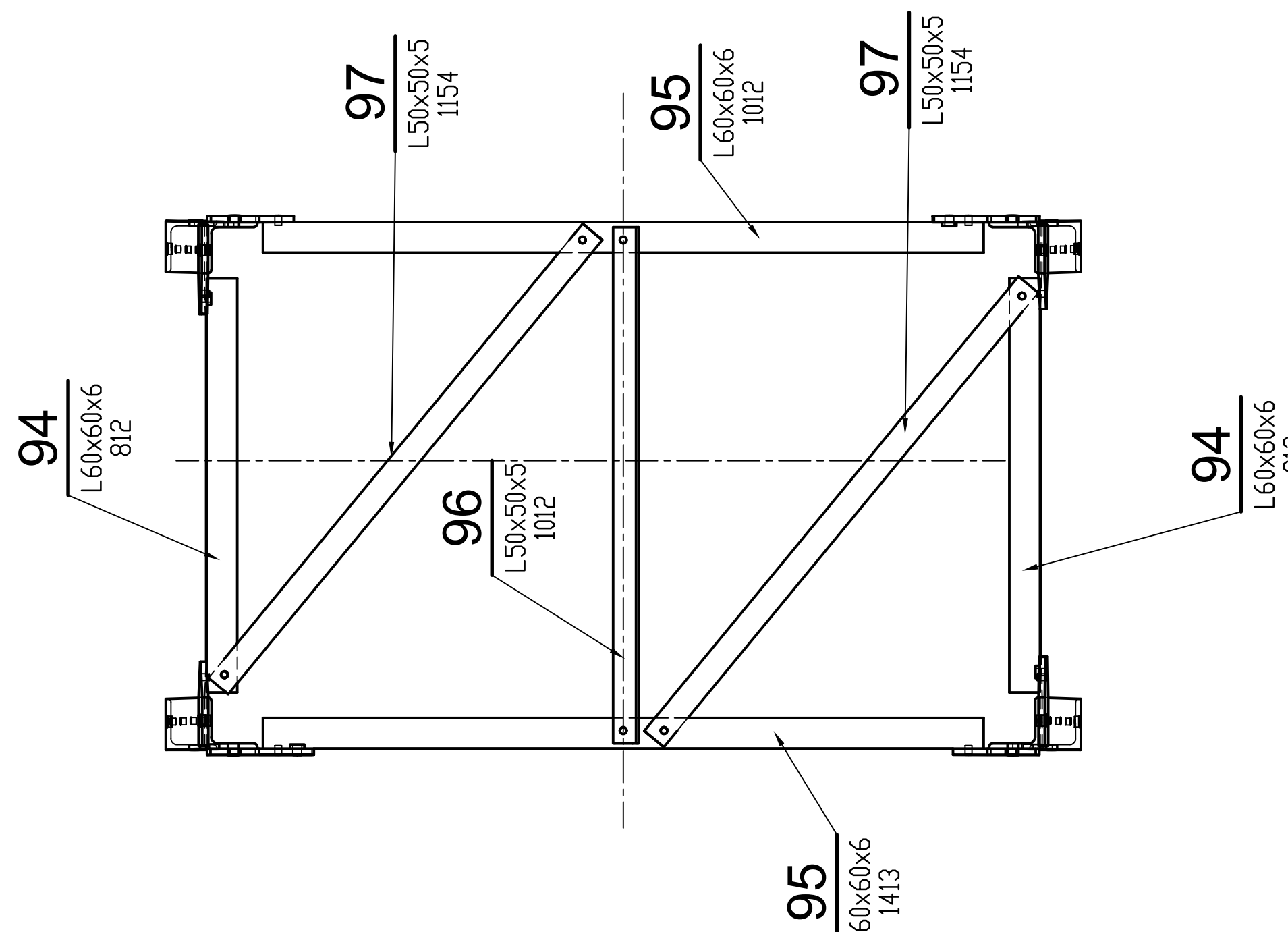
## 3D Pohled

## Pohled po vedení 5-8, 7-6

## Pohled kolmo na vedení 6-5,8-7



## ŘEZ 4-4

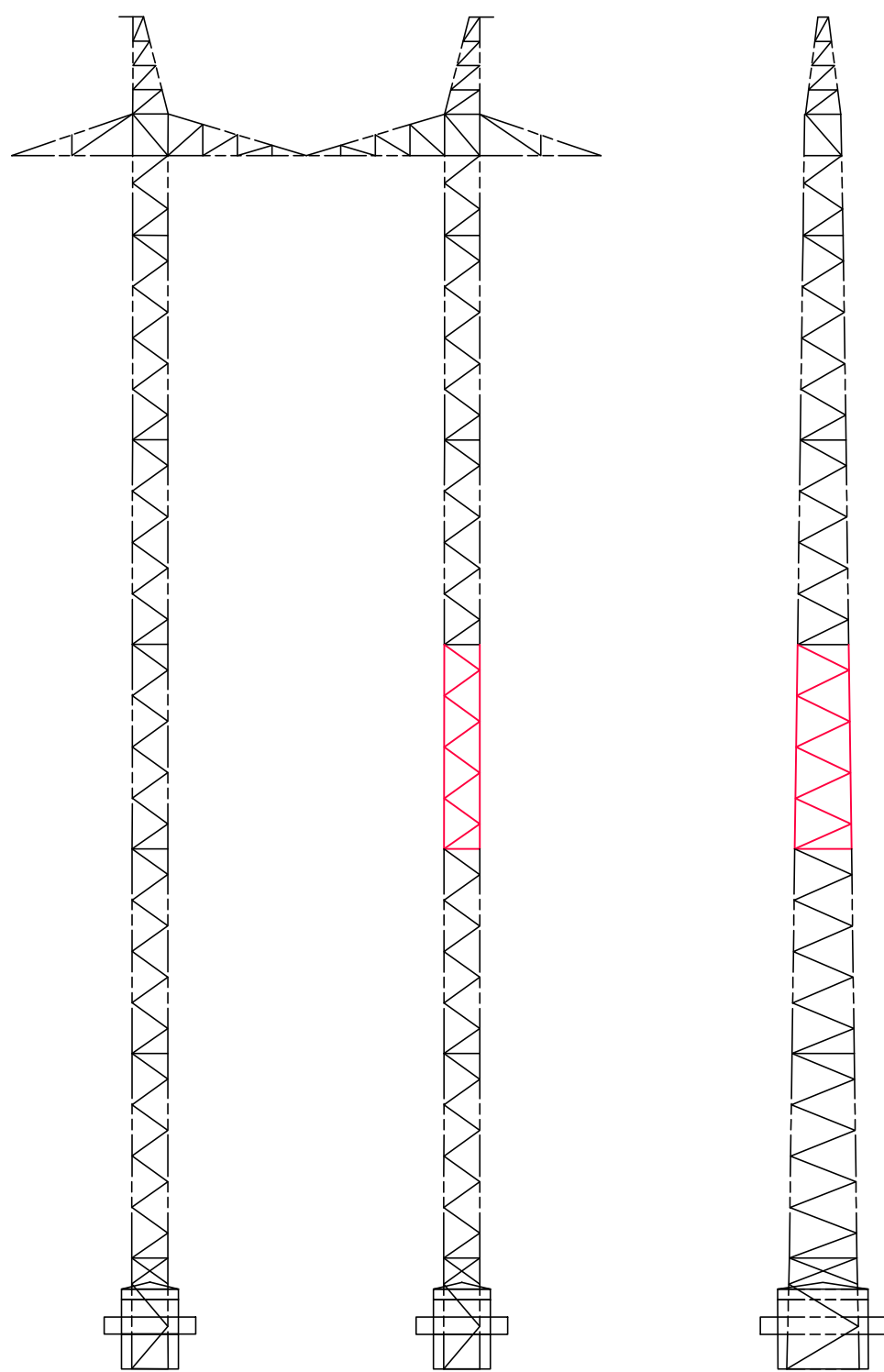


**POZNÁMKY:**  
**KONSTRUKCE - VÝROBNÍ SKUPINA B**  
 Kvalifikace svařecího dělníka ČSN EN 1090-2: EXC2  
 Osvědčení s polohou svaru PD + PF

**MATERIÁL**  
 OCEL S 355J2 dodáván s inspekčním certifikátem 3.1 dle ČSN EN 10 204  
 ŠROUBY 8.8 (din 7990 + podložka dle DIN 7989)  
 DRÁT SVAŘOVACÍ EN 440 dodáván se Zkušební zprávou 2.2. dle ČSN EN 10 204  
 Typ: ESAB OK Aristorod 12.50 ISO 14341-A (EN 440) G3Si1  
 OCHARNNNÝ PLYN: ISO 14175 (EN 439) Plyn M21

- POZNÁMKY:**
1. Zajištění jakosti svařování: ČSN EN ISO 3834-2
  2. Metody svařování ČSN EN ISO 4063: 135
  3. Příprava svařových ploch: ČSN EN ISO 9692-1
  4. Svary provedeny dle WPS (ČSN EN ISO 15609-1) kvalifikovaných dle WPQR (ČSN EN ISO 15614-1)
  5. Stupeň jakosti svaru: B (ČSN EN ISO 5817)
  6. Metody NDT a DT: metoda VT dle ČSN EN 970
  7. Kvalifikační svařeč ČSN EN 287-1 na tupe i koustové svarý
  8. Před montáží nutné provést zkušební montáž v mostárně.

## Schéma

[illegible]