

NORME GENERALI DI SALDATURA

GENERAL RULES FOR WELDED JOINTS

PREPARAZIONE DEI LEMBI SECONDO "DIN 1912"

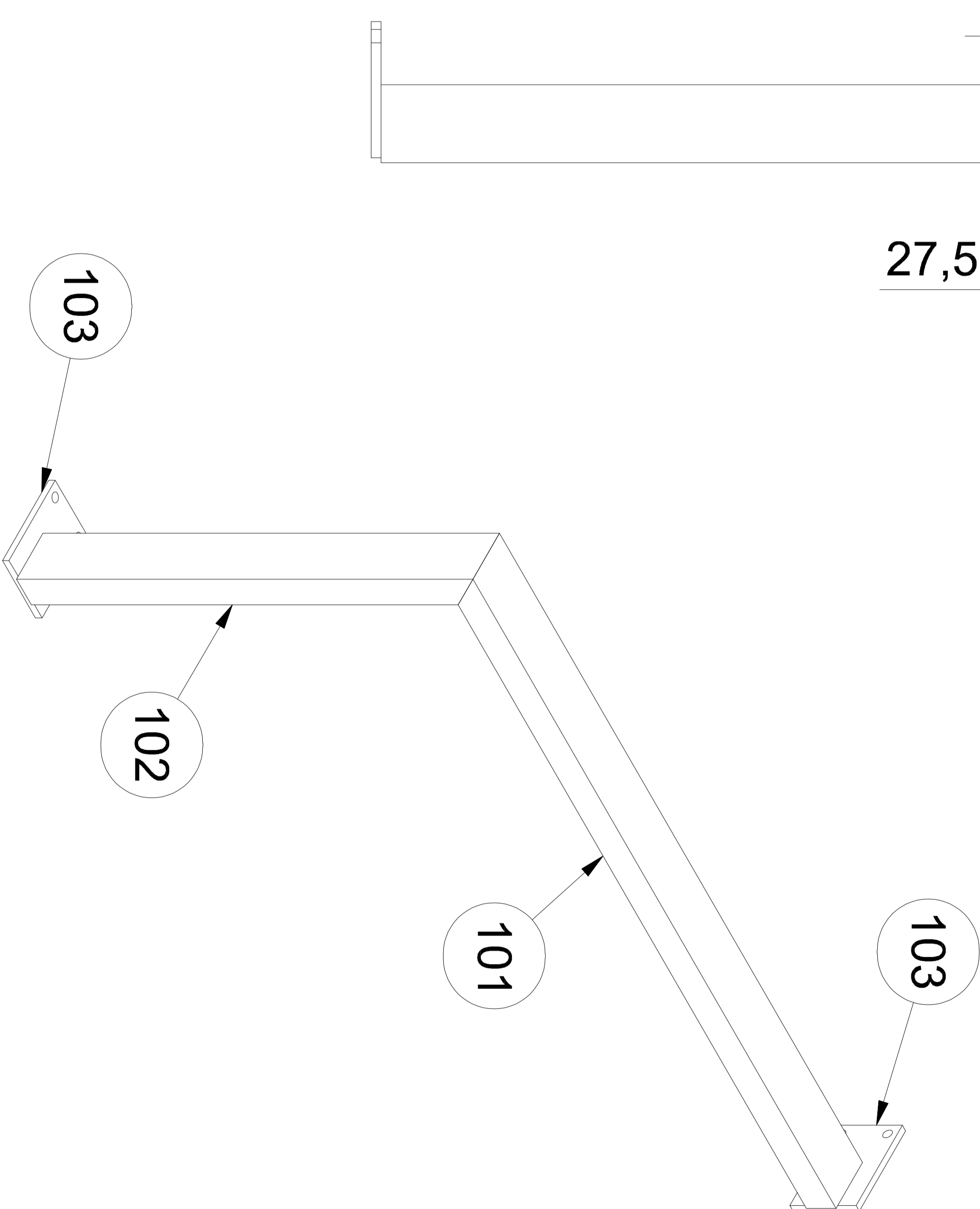
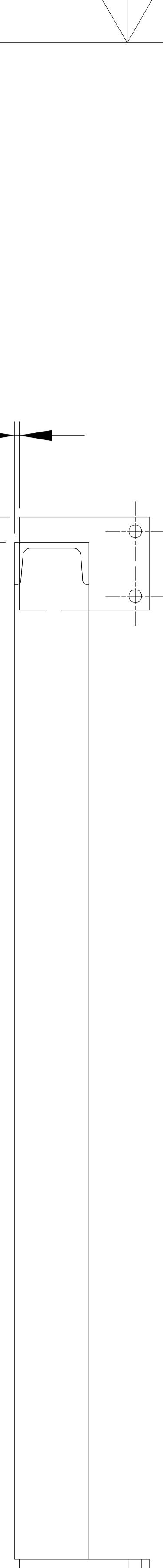
EDGE PREPARATION FOR WELDING ACCORDING TO

DOVE NON AL TRIMENTI INDICATO - A = 0.7

DELLO SPESSORE MINIMO DA COLLEGARE

WHERE NOT SPECIFIED - A = 0.7

OF THE MINIMUM THICKNESS TO BE JOINT



BRUNO
PREZZI spa

UFFICIO TECNICO
VALIDO PER COSTRUZIONE

2	Piastrina	platelet	103	S275JR EN 10025		1,1	
1	Profilato UPN 80 - L=690 - UNI EN 10279	UPN 80 profile - L=690	102	S275JR EN 10025		5,8	
1	Profilato UPN 80 - L=1098 - UNI EN 10279	UPN 80 profile - L=1098	101	S275JR EN 10025		9,4	

Q.tà	Descrizione	Description	Pos.	Materiale	Numero Parte	Massa	RIC.
	S.P.	R.V.	R.V.	S275JR EN 10025		17,4 kg	
	Disegnato	Verificato	Autorizzato	Materiale		Massa	
	Descrizione:						

Telaio sostegno lamiera

(Sheet metal support beam)

PAINTING STANDARDS

Paint the unworked surfaces as indicated:

- n°1 layer of Inorganic Zinc. thickness 75µm.
- n°1 or more layers of two-component epoxy paint, thickness 175µm.

The thickness of the final layer will therefore be no less than 250µm.

RAL

DIS. ASSIEME	COMMESSA N.	03/10/2025	Q.TA'
Disegno N.		Disegno N.	Scala: 1 : 10
60-26-00B-127		Revisione: 0	Foglio: 1 di 1

A termine di legge e' rigorosamente vietato riprodurre o comunicare a terzi il contenuto del presente disegno

Via per Ormigo 8 - BURAGO DI MOLGORA - C.A.P. 20875 (MB) - ITALY
Tel. 0391635021 FAX 03916081373 - e-mail: bruno.prezzi@brunoprezzi.com