



- UWAGI**
1. Spawac: metoda MIG dziem w osłonie CO₂-80%Argonu
 2. Zabezpieczenie antykorozyjne
 3. Przygotowanie powierzchni Saz² (PN-ISO 8501-1)
 4. Wymiar elementów podano w milimetrach
 5. Elementy spawac na długości przylegania
 6. Elementy spawac na długości przylegania
 7. Określenie w konspekcie projektu
 8. Spoiny nie oznaczone wykonać jako człowiec typu 1/2 V na pełną grubość elementu
- Stożki kształt, łącząc spoiną podkrojną pasm.

NR 11 tura kwadratowa 80x80x5
Słab SŁABSK L=1465 SŁ27

UWAGA: PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO ROBOT BUDOWANYCH
NIE NALEŻY ODMIERZAĆ WYMIARÓW Z TYSIĄCEK
NALEŻY ZWRÓCIĆ SIĘ DO PROJEKTANTA

PROJEKT WARTOŚĆ MAŁO ZAPŁATY OPŁATA WYKONAWCZĄ OPŁATA WYKONAWCZĄ OPŁATA WYKONAWCZĄ		PROJEKT WARTOŚĆ MAŁO ZAPŁATY OPŁATA WYKONAWCZĄ OPŁATA WYKONAWCZĄ OPŁATA WYKONAWCZĄ	
WYKONAWCA	ZAKŁAD PROJEKTOWY I BUDOWLANO-PROJEKTOWY	WYKONAWCA	ZAKŁAD PROJEKTOWY I BUDOWLANO-PROJEKTOWY
OPŁATA WYKONAWCZĄ	OPŁATA WYKONAWCZĄ	OPŁATA WYKONAWCZĄ	OPŁATA WYKONAWCZĄ
OPŁATA WYKONAWCZĄ	OPŁATA WYKONAWCZĄ	OPŁATA WYKONAWCZĄ	OPŁATA WYKONAWCZĄ
OPŁATA WYKONAWCZĄ	OPŁATA WYKONAWCZĄ	OPŁATA WYKONAWCZĄ	OPŁATA WYKONAWCZĄ

STĘŻENIE ST2A

1:20