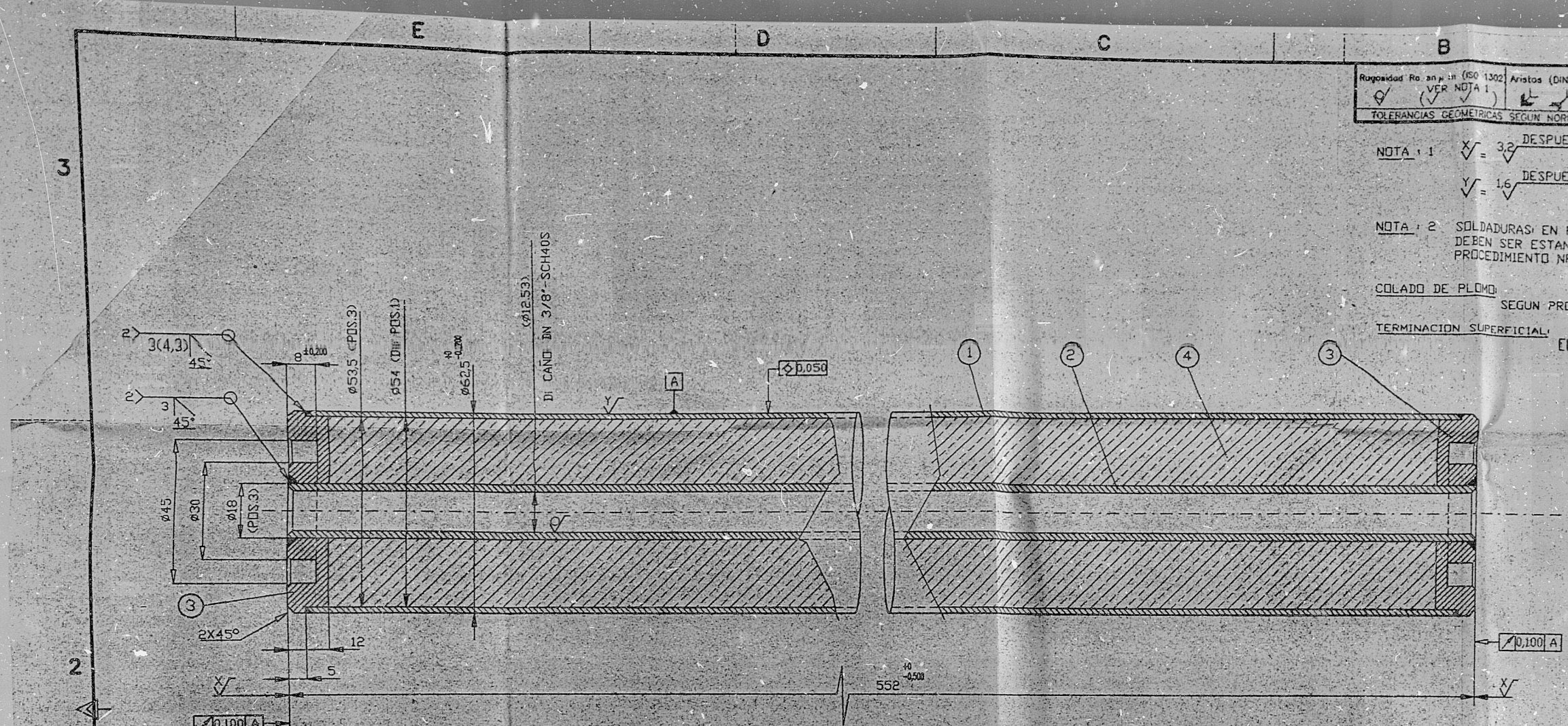




Rugosidad Ra en µm: (ISO 1302) $\sqrt{R_a}$	Aristos (DIN 5784)	DIFERENCIAS ADMISIBLES S/DIN 7168-8570	
VER NOTA 1		LONGITUDES	Grado: MEDIO
		BISELES Y RADIOS	Grado: MEDIO
		ANGULARES	Grado: MEDIO

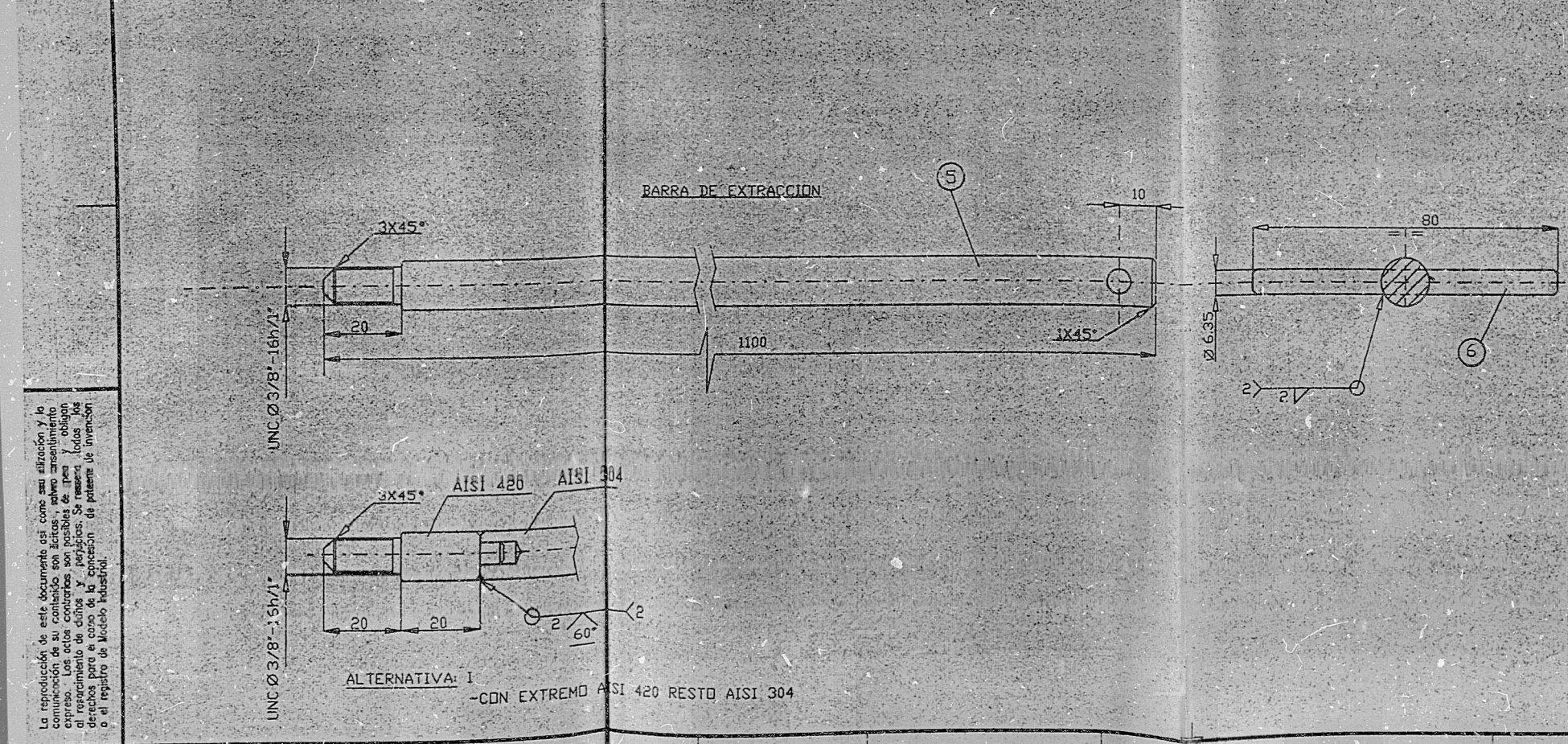
NOTA 1 $\sqrt{R_a} = 3.2$ DESPUES DE SOLDAR
 $\sqrt{R_a} = 1.6$ DESPUES DE SOLDAR

NOTA 2 SOLDADURAS EN PIEZAS QUE CONTENGAN PLOMO DEBEN SER ESTANCAS, OTROS REQUERIMIENTOS SEGUN PROCEDIMIENTO NRD: JJ 001 (Tig)

COLADO DE PLOMO SEGUN PROCEDIMIENTO NRD: 64-CNA-PP001/10

TERMINACION SUPERFICIAL ELIMINAR REDABAS Y RESTOS DE SOLDADURA

APERTURE CARD



POS	DENOMINACION	CANT.	MATERIAL	DIMENSION BRUTA	INDICACIONES
6	BARRA Ø 1/4"	1	AISI 304	L=80	
5	BARRA Ø 12 mm	1	AISI 420	L=1105	Ver Altern. 1
4	PLOMO	-			Grado de Pureza >99.8%
3	BARRA Ø 65 mm	2	AISI 304	L=20	
2	CANO DN 3/8" SCH 40S	1	AISI 304	L=560	
1	BARRA Ø 65 mm	1	AISI 304	L=560	

9905210122

DOCUMENTOS DE REFERENCIA			PESO APROX:		
REV	FECHA	DESCRIPCION	EJECUTO	REVISO	APROBO
1994	Apellido	Fecha	Finca		
Proyecto	BORSETTA/LEON				
Dibujo	D.LEON				
Reviso	BORSETTA				
Aprobado	BORSETTA				
Coord. P.T.	J.J. OLCESE				
ESC 1:2	TITULO CONTENEDOR "CONTRAS"				
DRAWER DE EXTRACCION			Docum Base 0756 2020 3Z FPM 008 1A Reempl. A Reempl. Por Refer. Cliente		

La reproducción de este documento es como su afijación y la comunicación de su contenido son lícitos, salvo consentimiento expreso. Los datos contenidos son posibles de ser obligados al cumplimiento de ellos y con la condición de presentarse al registro de Modelo Industrial.

9905210122

PDR RIDS

9905210122

