
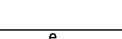


- 1. Неуказанные предельные отклонения: EN ISO 13920–B,F.
- 2. Сварка: EN ISO 5817:2003–C.
- 3. Т – газоплотный сварной шов.
- 4. Сварочный шов  $\sigma_{45}$ , если не указано иного.
- 5. Острые кромки притупить.
- 6. Обработка поверхности: ST2 грунт Tescolac Primer 2x40µm 0168–71 Hall
- 7. Покрытие зон монтажных швов (50мм): ST2 KORRO PVB 20µm.

					36	
1	8	Pipe $\varnothing 141.3 \times 4$ L=190	S235JR		3	no dwg
1	7	Pipe $\varnothing 141.3 \times 4$ L=82	S235JR		1	no dwg
1	6	Pipe $\varnothing 141.3 \times 4$ L=40	S235JR		1	no dwg
1	5	Reduser concentric %%219.1x4.5 – $\varnothing 141.3 \times 4$	S235JRG2	DIN 2616	3	
1	4	Elbow $\varnothing 219.1 \times 4.5$ 55° type 3 R=305	S235JRG2	DIN 2605	7	
1	3	Elbow $\varnothing 219.1 \times 4.5$ 90° type 2 R=203	S235JRG2	DIN 2605	8	
2	2	Plate 4	S235JR	151550.08.02	2	
1	1	Pipe $\varnothing 219.1 \times 4.5$	S235JR	151550.16.01	11	
Qty	Item	Name	Material	Drawing Nr / Standard	Mass	Note

MAXIMUM TOLERANCES FOR WELDED STRUCTURES - LENGTHS												ANGLE			 Eesti Energia Technology Industries		DRAWN 14.05.2015 Alla Skorohodova		SIZE A3	APPR.	SHEET		
NOMINAL DIMENSION		→	> 30 ≤ 120	120 315	315 1000	1000 2000	2000 4000	4000 8000	8000 12000	12000 16000	16000 20000	20000	315	315 1000			1000	SCALE 1:6		ISSUED	CONTRACT NO		
CLASS OF WORK			TOLERANCE												TOLERANCE			Title 16K D02804643088_1430451_0015020b			DWG NO 151550.16.00		REV
		A	± 1	± 1	± 2	± 3	± 4	± 5	± 6	± 7	± 8	± 9			± 6	± 4.5	± 3						
		B	± 2	± 2	± 3	± 4	± 6	± 8	± 10	± 12	± 14	± 16			± 13	± 9	± 6						

**Enefit**  
Eesti Energia  
Technology  
Industries

Title  
**16K**  
D02804643088\_1430451\_0015020b

SCALE  
1:6

ISSUED

CONTRACT NO

DWG NO  
**151550.16.00**

REV