



SVETSINSTRUKTION

WELDING INSTRUCTION

TELAHOKKIEN HITSAUSOHJE

INSTRUKTIONEN ZUM SCHWEISSEN

INSTRUÇÕES PARA SOLDADURA

INSTRUCCIONES DE SOLDADURA

INSTRUCTIONS POUR LE SOUDAGE

ИНСТРУКЦИИ ПО СВАРОЧНЫМ РАБОТАМ



TELAHOKKIEN HITSAUSOHJE

Yleistä

Karkaistun booriseostaisen teräksen myötöraja ja hiiliekvivalentti ovat korkeita, mikä suoraan lisää riskiä hitsauksessa syntyviin kylmä- ja vetyhalkeamiin.

Kylmähalkeamat

Kylmähalkeamat syntyvät hitsaussauman yhteyteen hitsattaessa matalissa lämpötiloissa, jolloin vety (kosteudesta, ruosteesta ja lumesta) aiheuttaa teräkseen hiushalkeamia. Tästä johtuen hitsattava kohde on esilämmitettävä. Hitsauspuikot on oltava ehdottoman kuivia ja puhtaita. Mikäli käytetään hitsauspuikkoja avatusta paketista pitää hitsauspuikot kuivata kuivauslaitteessa ennen niiden käyttöä. Tärkeätä on myös että hitsattava kohde on puhdas ja kuiva.

Lämpöhalkeamat

Lämpöhalkeamat syntyvät hitsaussaumaan perusaineen, hitsausaineen ja epäpuhtauksien (hiili, rikki ja fosfori) yhdisteestä. Hitsattaessa suurella virralla ja pienellä nopeudella on tällaisten halkeaminen riskialttius suuri.

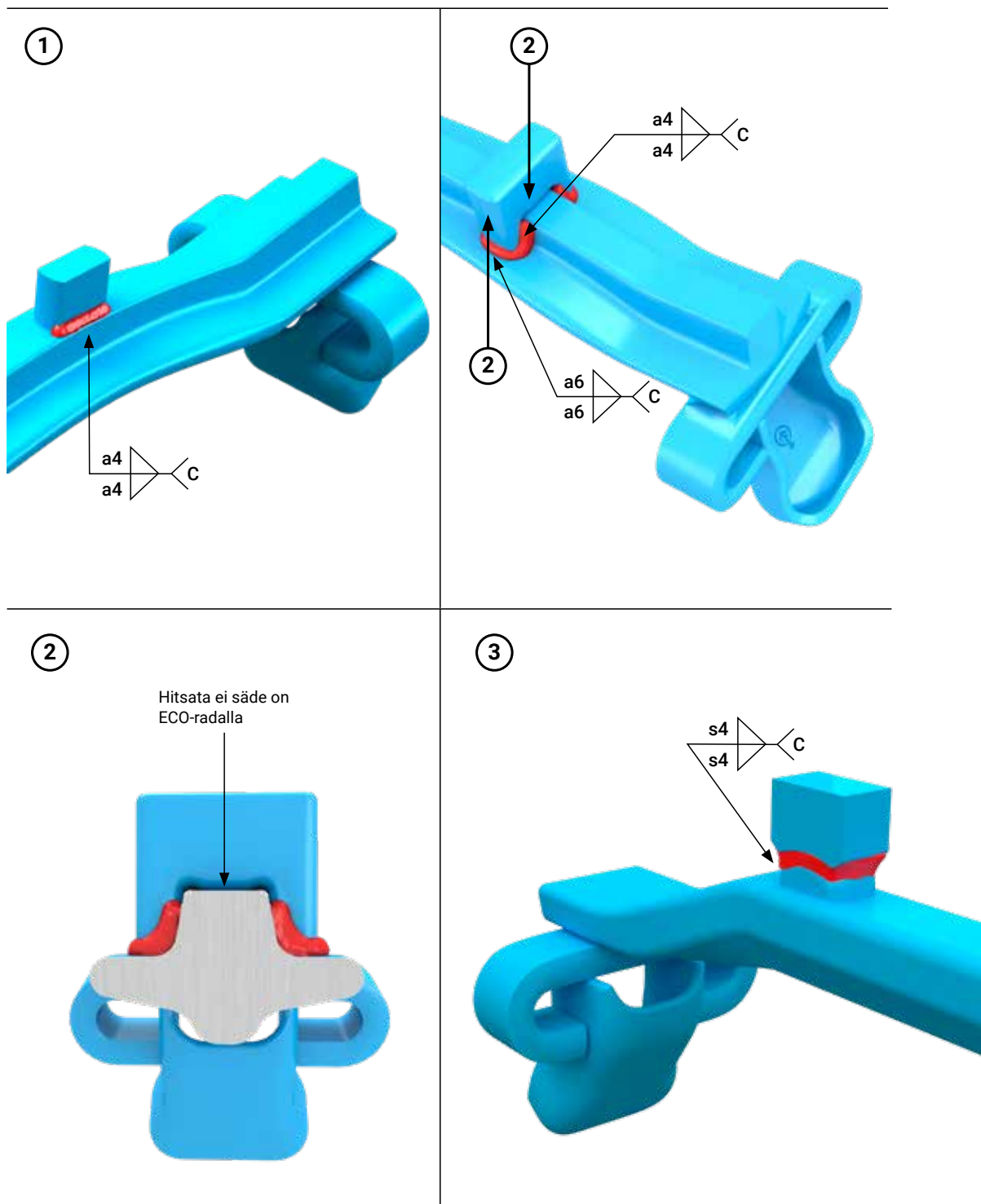
Ohjeita hitsaukseen

Puhdista telat liasta, ruosteesta ja kosteudesta ja pidä ne sisälämmössä (min. 18C) niin kauan että telat kauttaaltaan ovat saavuttaneet sisälämpötilan. Katso esilämmityssuositukset kohdasta: Suositeltavat hitsauspuikot ja -langat. Puikkohitsauksessa käytä vain puhtaita, kuivia hitsauspuikkoja, mielellään avaamattomasta paketista. Puikkohalkaisija maksimissaan tulee olla 3,25 mm.

Älä hitsaa koskaan sivuliukuestettä telakenkängän keskelle, vaan noin 15-25 cm telakengän keskeltä lenkkikoukkuun päin telakenkälevydestä riippuen. Suositeltavaa on hitsata uudet sivuliukuesteet alkuperäisten paikoille tai vastaavaan kohtaan telakengän toiselle sivulle.

Hitsaussaumasta tulee hitsata telakengän suuntaisesti, poikittaissaumoja on syytä välttää. Aseta sivuliukuesteet paikoilleen ja pistehitsaa sivuliukueste toiselta puolelta paikalleen. Seuraavaksi hitsaa pistehitsaukseen nähden vastakkaiselta puolelta 10-15 sivuliukuestettä. Hitsauslämpö sivuliukuesteiden ensimmäisen puolen hitsauksesta on levinnyt telakenkiin ja sivuliukuesteiden toinen puoli voidaan hitsata. Älä kuitenkaan odota hitsausten välillä liian kauan, ettei hitsauslämpö kerkiä poistua telakengistä. Hitsauksessa tulee myös välttää hitsaushaavojen ja muiden hitsausvirheiden syntyä.

Sivuliukuesteiksi tulee hankkia alkuperäiset, tehtaan valmistamat, koska niiden materiaali on sama kuin telakenkien. Hitsaussauman läpimitta (a-mitta) saa olla maksimissaan 4mm.



ESAB OK Autrod 12,50/12,51

12.50/12,51 on Mig-hitsauksessa käytettävä lanka, jolla hitsattaessa tulee telakengät lämmittää lämpötilaan +50C kylmähalkeamien välttämiseksi.

Nähdä WPS135PA04-03


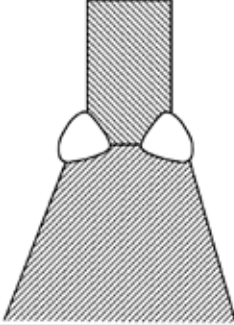
ESAB OK 67,45 on ruostumaton, austeniittinen hitsauspuikko, jolla voidaan hitsata ilman esilämmitystä. Hitsaus ruostumattomalla on vaativampaa normaalilla puikolla hitsaukseen verrattuna.

Nähdä WPS111PA02-03


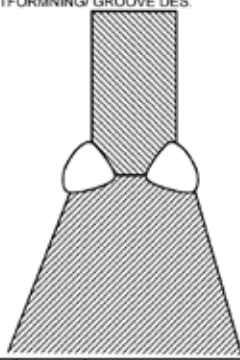
ESAB OK 48,00 on normaali teräshitsauspuikko, jota käytettäessä tulee telakengät esilämmittää lämpötilaan +75C kylmähalkeamien välttämiseksi.

Nähdä WPS111PA01-03


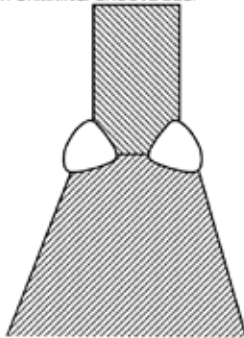
WELDING PROCEDURE SPECIFICATION

| | | | | | | | | | | |
|---|-----------------|---|------------------------------------|---------------------------------------|------------------|---------------------------|--|--|---|---------------------------------------|
|  | | STANDARD SVETSPROCEDUR WELDING PROCEDURE SPECIFICATION | | | | | | WPS 111PA01-03 <small>REV: 01</small> | | |
| Svetsdatablad WPS Welding Procedure Specification | | 111 | | FOGUTFORMNING/ GROOVE DES. | | SVETSFÖLJID/ WELDING SEQ. | | | | |
| WPAR No <small>Intrångningsgodkännande Penetration approval</small> | | WPAR111PA01-00 <small>se svetsprover see welding tests</small> | | | | | |  | | |
| GRUNDMATERIAL | BASE MATERIAL | MATERIALTYP MATERIAL TYPE OR GRADE | W03 | | POS | FÖRVARMNING | RÄTGHTIGHETSOMRÅDE RANGE OF POSITION QUA. | PA, PB | | |
| | | TJOCKLEKSOMRÅDE TH. RANGE QUALIFIED | 5 - 50mm | | | | | FÖRVARMNINGSTEMP. PRE HEAT TEMP. | 75° C 167° F | |
| | | KOLEKVIVALENT Cew (I IW) CARBON EQUIVQLENT Cew | | | | | | | MELLANSTRÅNGSTEMP. INTERPASS TEMP. | 150-200° C 302-392° F |
| TILLSATSMATERIAL | FILLER MATERIAL | FABRIKAT TRADE NAME | ESAB | | VÄRMEBEHANDLING | POST WELD HEAT TREATM. | VÄRMININGSMETOD APPL. METHOD | Acetylen/ Propan Acetylene/ Propane | | |
| | | BENÄMNING DIN / EN CODE | OK 48.00 EN 499: E 42 4 B 42 HS | | | | | MÄTMETOD METHOD OF MEASUREMENT | Krita, termometer Chalk, thermometer | |
| | | TORKNING AV ELEKTRODER DRYING OF ELEKTRODES | ENL. LEVERANTÖR ACC. SUPPLIER | | | | | | VÄRMININGSKYLN. HAST. HEATING/COOLING RATE | |
| | | PULVER FLUX | | | | | | HÄLLTEMPERATUR SOAKING TEMP. | | |
| | | ROTSTÖD BACKING | | | | | | | HÄLLTID SOAKING TIME | |
| | | SKYDDSGAS | SHIELDING GAS | SKYDDSGAS TYPE OF SHIELDING | | | | | | VÄRMININGSMETOD APPLICATION METHOD |
| SAMMANSÄTTNING COMPOSITION | | | | | | | | | | |
| FLÖDE FLOW RATE | | | | | | | | | | |
| ROTGAS GAS BACKING | | | | | | | | | | |
| FABRIKAT TRADE NAME | | | | | | | | | | |
| TEKNIK | TECHNIQUE | | | STRÅNG, PENDING STRING, WEAVE BEAD | STRÅNG STRING | | Anmärkning/ remarks Avlägsna snö, smuts och rost. Remove snow, dirt and rust. Materialet måste vara helt torr före svetsning. The material must be completely dry before welding. Svetsa ej på kortsida brodd. Do not weld cleat on the short side Motsvets för önskad intrångning: 5 - 10 grader Backhand welding for best deep penetration: 5-10 degree Welder: NORM CODE | | | |
| | | RENGÖRINGSMETOD CLEANING METHOD | SLIP GRINDING | | | | | | | |
| | | HÄFTNINGSMETOD FIT UP METHOD | SVETS WELDNING | | | | | | | |
| | | ROTSIDANS BEHANDLING ROOT PREPARATION | | | | | | | | |
| | | ENKEL/DUBBELEKTROD SINGLE/MULTIPLE ELECTRODE | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| STRÅNG BEAD | METOD PROC. | TILLSATSMATERIAL FILLER MATERIAL | | | | | | | | |
| | | StickOut mm | VARUNAMN TRADE NAME | DIAM. | AC DC | POL. (+) | AMPERE MIN MAX | VOLT MIN MAX | CM/ MIN TRAVELSP. | STRÄCKENERGI HEATINPUT |
| 1 | 111 | | OK 48.00 | 3,2 | DC | (+) | 95 105 | 24 - 26 | 11 - 17 | 1,0 |
| 2 - 5 | 111 | | OK 48.00 | 3,2 | DC | (+) | 140 150 | 25 - 27 | 16 - 24 | 1,2 |
| GODKÄNNANDE APPROVALS | OLOFSFORS | | KUND CLIENT | | MYNDIGHET | | | | | |
| | DATUM DATE | 2012-06-11 | | DATUM DATE | DATUM DATE | | | | | |

WELDING PROCEDURE SPECIFICATION

| | | | | | | | | | | | |
|---|-----------------|---|------------------------|--------------------------------------|----------|---|---|-----------------|---|---------------------------|--|
|  | | STANDARD SVETSPROCEDUR WELDING PROCEDURE SPECIFICATION | | | | WPS 111PA02-03 | | | | | |
| Svetsdatablad WPS Welding Procedure Specification | | 111 | | | | FOGUTFORMNING/ GROOVE DES | | | | SVETSFÖLJD/ WELDING SEQ. | |
| WPAR No WPAR111PA02-00 | | se svetsprover see welding tests | | | |  | | | | | |
| GRUNDMATERIAL | BASE MATERIAL | MATERIALTYP MATERIAL TYPE OR GRADE | | W03 | | POS | GILTIGHETSOMRÅDE RANGE OF POSITION QUA. | | PA, PB | | |
| | | TJOCKLEKSOMRÅDE TH. RANGE QUALIFIED | | 5 - 50mm | | | | | | | |
| TILLSATSMATERIAL | FILLER MATERIAL | FABRIKAT TRADE NAME | | ESAB | | FÖRVARMNING PREHEAT | FÖRVARMNINGS TEMP. PREHEAT TEMP. | | Min. 20 °C Min. 68 °F | | |
| | | BENÄMNING DIN / EN CODE | | OK 67.45 EN 1600: E 18 8 Mn B 4 2 | | | MELLANSTRÄNGSTEMP. INTERPASS TEMP. | | 150-200° C 302-392° F | | |
| | | TORKNING AV ELEKTRODER DRYING OF ELECTRODES | | ENL. LEVERANTÖR ACC. SUPPLIER | | | VÄRMININGSMETOD APPL. METHOD | | Acetylen/Propan Acetylene/Propane | | |
| | | PULVER FLUX | | | | | MÄTMETOD METHOD OF MEASUREMENT | | Krita, termometer Chalk, thermometer | | |
| | | ROTSTÖD BACKING | | | | | | | | | |
| | | SKYDDSGAS TYPE OF SHIELDING | | | | | | | | | |
| SKYDDSGAS | SHIELDING GAS | SÄMMANSÄTTNING COMPOSITION | | | | VÄRMEBEHANDLING POST WELD HEAT TREATM. | VÄRMINING/KYLN. HAST. HEATING/COOLING RATE | | | | |
| | | FLÖDE FLOW RATE | | | | | HÄLLTEMPERATUR SOAKING TEMP. | | | | |
| | | ROTGAS GAS BACKING | | | | | HÄLLTID SOAKING TIME | | | | |
| | | FABRIKAT TRADE NAME | | | | | VÄRMININGSMETOD APPLICATION METHOD | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| TEKNIK | TECHNIQUE | STRÄNG, PENDING STRING, WEAVE BEAD | | STRÄNG STRING | | Anmärkning/ remarks Avlägsna snö, smuts och rost. Remove snow, dirt and rust. Materialet måste vara helt torrt före svetsning. The material must be completely dry before welding. Svetsa ej på kortsida brodd. Do not weld cleat on the short side Motsvets för önskad inträngning: 5 - 10 grader Backhand welding for best deep penetration: 5-10 degree | | | | | |
| | | RENGÖRINGSMETOD CLEANING METHOD | | SLIP GRINDING | | | | | | | |
| | | HÄFTNINGSMETOD FIT UP METHOD | | SVETS WELDING | | | | | | | |
| | | ROTSIDANS BEHANDLING ROOT PREPARATION | | | | | | | | | |
| | | ENKEL/DUBBELEKTROD SINGLE/MULTIPLE ELECTRODE | | | | | | | | | |
| STRÄNG BEAD | METOD PROC. | TILLSATSMATERIAL FILLER MATERIAL | | | | NORM CODE | | | | | |
| | | StickOut mm | VARUNAMN TRADE NAME | DIAM. | AC DC | POL. (+) | AMPERE MIN MAX | VOLT MIN MAX | CM/ MIN TRAVELSP. | STRÄCKENERGI HEATINPUT | |
| 1 - 4 | 111 | | OK 67.45 | 3,2 | DC | (+) | 90 100 | 22 25 | 11 - 14 | 1.0 | |
| GODKÄNNANDE APPROVALS | | OLOFSFORS | | KUND CLIENT | | MYNDIGHET | | | | | |
| | | DATUM DATE | | 2012-05-24 | | DATUM DATE | | | | | |

WELDING PROCEDURE SPECIFICATION

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---------------------------|---|------------------------|--------|----|------|--|--|------------------------|--------------------------|--|--------------------|--|--|--|
|  | | STANDARD SVETSPROCEDUR WELDING PROCEDURE SPECIFICATION | | | | | WPS 135PA04-03 <small>REV: 01</small> | | | | | | | | |
| Svetsdatablad WPS Welding Procedure Specification | | 135 | | | | | FOGUTFORMNING/ GROOVE DES. | | | SVETSFÖLJD/ WELDING SEQ. | | | | | |
| WPAR No <small>Inträngningsgodkännade</small> <small>Penetration approval</small> | | WPAR135PA04-00 <small>se svetsprover</small> <small>see welding tests</small> | | | | |  | | | | | | | | |
| GRUNDMATERIAL | BASE MATERIAL | MATERIALTYP | W03 | | | | | | | | | | | | |
| | | MATERIAL TYPE OR GRADE | | | | | | | | | | | | | |
| | | TJOCKLEKSOMRÅDE | 5 - 50mm | | | | | | | | | | | | |
| | | TH. RANGE QUALIFIED | | | | | | | | | | | | | |
| | | KOLEKVIVALENT Cew (BW) | | | | | | | | | | | | | |
| | | CARBON EQUIVALENT Cew | | | | | | | | | | | | | |
| TILLSATSMATERIAL | FILLER MATERIAL | FABRIKAT | ESAB | | | | | POS | GILTIGHETSOMRÅDE | | | PA, PB | | | |
| | | TRADE NAME | | | | | | | RANGE OF POSITION QUA. | | | | | | |
| | | BENÄMNING | AUTOROD 12.50/51 | | | | | | FÖRVARMNINGS TEMP. | | | 50° C | | | |
| | | DIN / EN CODE | EN 440: G 42 3 M G3Si1 | | | | | | PREHEAT TEMP. | | | 122° F | | | |
| | | TORKNING AV ELEKTRODER | ENL. LEVERANTÖR | | | | | | MELLANSTRÅNGSTEMP. | | | 150-200° C | | | |
| | | DRYING OF ELEKTRODES | ACC. SUPPLIER | | | | | | INTERPASS TEMP. | | | 302-392° F | | | |
| | | PULVER | | | | | | FÖRVARMNING | VÄRMNINGSMETOD | | | Acetylen/ Propan | | | |
| | | FLUX | | | | | | | APPL. METHOD | | | Acetylene/ Propane | | | |
| | | ROTSTÖD | | | | | | | MÄTMETOD | | | Krita, termometer | | | |
| | | BACKING | | | | | | | METHOD OF MEASUREMENT | | | Chalk, thermometer | | | |
| | | SKYDDSGAS | ATAL | | | | | | VÄRMEBEHANDLING | VÄRMNING/KYLN. HAST. | | | | | |
| | | TYPE OF SHIELDING | | | | | | | | HEATING/COOLING RATE | | | | | |
| | | SAMMANSÄTTNING | Ar + 18% CO2 | | | | | HÅLLTEMPERATUR | | | | | | | |
| | | COMPOSITION | | | | | | SOAKING TEMP. | | | | | | | |
| | | FLÖDE | 16 - 22 L/min | | | | | HÅLLTID | | | | | | | |
| | | FLOW RATE | | | | | | SOAKING TIME | | | | | | | |
| | | ROTGAS | | | | | | VÄRMNINGSMETOD | | | | | | | |
| | | GAS BACKING | | | | | | APPLICATION METHOD | | | | | | | |
| | | FABRIKAT | AirLiquid | | | | | | | | | | | | |
| | | TRADE NAME | | | | | | | | | | | | | |
| TEKNIK | TECHNIQUE | STRÅNG, PENDING | STRÅNG | | | | | Anmärkning/ remarks Avlägsna snö, smuts och rost. Remove snow, dirt and rust. Materialet måste vara helt torrt före svetsning. The material must be completely dry before welding. Svetsa ej på kortsida brodd. Do not weld cleat on the short side. Welder: NORM CODE | | | | | | | |
| | | STRING, WEAVE BEAD | STRING | | | | | | | | | | | | |
| | | RENGÖRINGSMETOD | SLIP | | | | | | | | | | | | |
| | | CLEANING METHOD | GRINDING | | | | | | | | | | | | |
| | | HÄFTNINGSMETOD | SVETS | | | | | | | | | | | | |
| | | FIT UP METHOD | WELDING | | | | | | | | | | | | |
| | | ROTSIDANS BEHANDLING | | | | | | | | | | | | | |
| | | ROOT PREPARATION | | | | | | | | | | | | | |
| ENKEL/DUBBELEKTROD | SINGEL/MULTIPLE ELECTRODE | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| STRÅNG | METOD | TILLSATSMATERIAL | | | | | | | | | | | | | |
| BEAD | PROC. | FILLER MATERIAL | | | | | | | | | | | | | |
| | | StickOut | VARUNAMN | DIAM. | AC | POL. | AMPERE | VOLT | CM/ MIN | STRÄCKENERGI | | | | | |
| | | mm | TRADE NAME | | DC | | MIN MAX | MIN MAX | TRAVELSP. | HEATINPUT | | | | | |
| 1 | 135 | 15-17 | AUTOROD 12.50 | 1,2 | DC | (+) | 140 150 | 20 - 22 | 17 - 20 | 0,9 | | | | | |
| 2 - 5 | 135 | 15-17 | AUTOROD 12.50 | 1,2 | DC | (+) | 230 265 | 29 - 30 | 34 - 45 | 1,0 | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| GODKÄNNANDE APPROVALS | OLOFSFORS | | | KUND | | | MYNDIGHET | | | | | | | | |
| | DATUM | | | CLIENT | | | DATUM | | | | | | | | |
| | 2012-05-24 | | | DATE | | | DATE | | | | | | | | |



OBS! I det markerade området får inte broddsvetsas.

Note! Don't weld cleat in the marked area.

Huomio! Älä hitsaa telahokkeja punaisella merkatuille alueille!

Hinweis! Schweißplatte nicht im markierten Bereich schweißen.

Nota! Não solde grampos na área marcada.

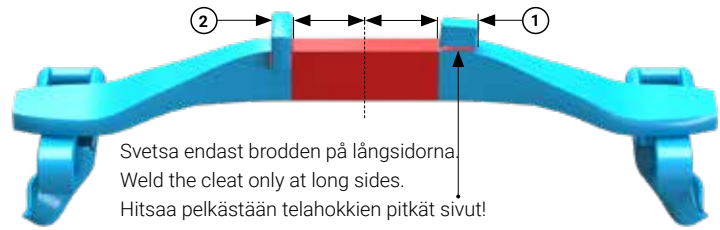
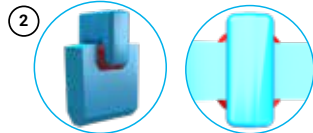
Nota: No suelde tacos en las áreas marcadas.

Note ! Ne pas souder le taquet dans la zone marquée.

Заметка! Не сваривайте шипы в отмеченной области.

EX

Rekommenderad brodd, två alternativ
Recommended cleat, two options
Suositeltava telahokki, kaksi vaihtoehtoa
Empfohlen Stacheln, zwei Optionen
Grampo recomendado, duas opções
Taco recomendado (dos opciones)
Taquet recommandé, deux options
Рекомендуемая очистка
Art.nr/Part no/Tuoteno/
Статья: 022-415720 (1)
Art.nr/Part no/Tuoteno/
Статья: 022-483156 (2)



Svetsa endast brodden på långsidorna.
Weld the cleat only at long sides.
Hitsaa pelkästään telahokkien pitkät sivut!
Schweißen Sie die Cleat nur an langen Seiten.
Soldar o grampo apenas em lados longos.
Suelde los tacos sólo por una de las caras largas.
Souder le taquet seulement sur les côtés longs.
Сваривать шип только в самом широком месте трака

OF

Rekommenderad brodd
Recommended cleat
Suositeltava telahokki
Empfohlen Stacheln
Grampo recomendado
Taco recomendado
Taquet recommandé
Рекомендуемая очистка
Art.nr/Part no/Tuoteno/
Статья: 022-488200



Svetsa endast brodden på långsidorna.
Weld the cleat only at long sides.
Hitsaa pelkästään telahokkien pitkät sivut!
Schweißen Sie die Cleat nur an langen Seiten.
Soldar o grampo apenas em lados longos.
Suelde los tacos sólo por una de las caras largas.
Souder le taquet seulement sur les côtés longs.
Сваривать шип только в самом широком месте трака

EVO

Rekommenderad brodd
Recommended cleat
Suositeltava telahokki
Empfohlen Stacheln
Grampo recomendado
Taco recomendado
Taquet recommandé
Рекомендуемая очистка
Art.nr/Part no/Tuoteno/
Статья: 022-488205

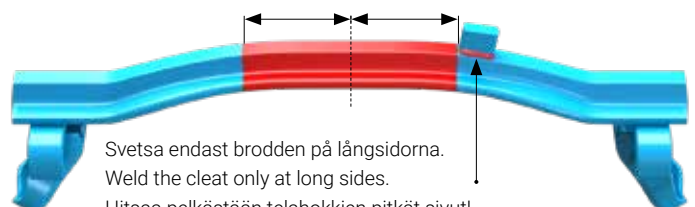
Lätta band
Light tracks
Keveisiin koneisiin
Leichte Bänder
Lagartas leves
Orugas ligeras
Chenilles légères
Легкие гусеницы
Art.nr/Part no/Tuoteno/
Статья: 022-488200



Svetsa endast brodden på långsidorna.
Weld the cleat only at long sides.
Hitsaa pelkästään telahokkien pitkät sivut!
Schweißen Sie die Cleat nur an langen Seiten.
Soldar o grampo apenas em lados longos.
Suelde los tacos sólo por una de las caras largas.
Souder le taquet seulement sur les côtés longs.
Сваривать шип только в самом широком месте трака

ECO

Rekommenderad brodd
Recommended cleat
Suositeltava telahokki
Empfohlen Stacheln
Grampo recomendado
Taco recomendado
Taquet recommandé
Рекомендуемая очистка
Art.nr/Part no/Tuoteno/
Статья: 022-415720
Art.nr/Part no/Tuoteno/
Статья: 022-483155



Svetsa endast brodden på långsidorna.
Weld the cleat only at long sides.
Hitsaa pelkästään telahokkien pitkät sivut!
Schweißen Sie die Cleat nur an langen Seiten.
Soldar o grampo apenas em lados longos.
Suelde los tacos sólo por una de las caras largas.
Souder le taquet seulement sur les côtés longs.
Сваривать шип только в самом широком месте трака



OBS! I det markerade området får inte broddsvetsas.

Note! Don't weld cleat in the marked area.

Huomio! Älä hitsaa telahokkeja punaisella merkatuille alueille!

Hinweis! Schweißplatte nicht im markierten Bereich schweißen.

Nota! Não solde grampos na área marcada.

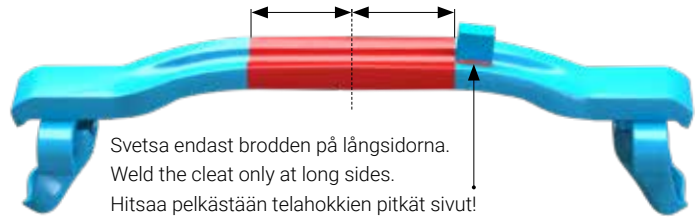
Note: No suelde tacos en las áreas marcadas.

Note ! Ne pas souder le taquet dans la zone marquée.

Заметка! Не сваривайте шипы в отмеченной области.

KOVAX

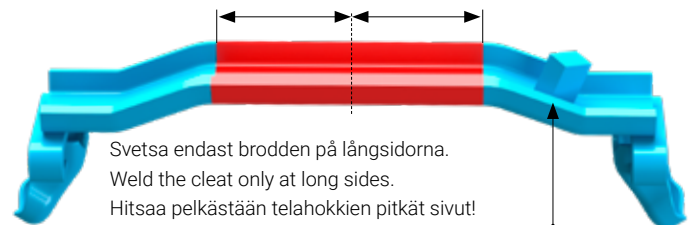
Rekommenderad brodd
Recommended cleat
Suositeltava telahokki
Empfohlen Stacheln
Grampo recomendado
Taco recomendado
Taquet recommandé
Рекомендуемая очистка
Art.nr/Part no/Tuoteno/
Статья: 022-488205



Svetsa endast brodden på långsidorna.
Weld the cleat only at long sides.
Hitsaa pelkästään telahokkien pitkät sivut!
Schweißen Sie die Cleat nur an langen Seiten.
Soldar o grampo apenas em lados longos.
Suelde los tacos sólo por una de las caras largas.
Souder le taquet seulement sur les côtés longs.
Сваривать шип только в самом широком месте трака

U

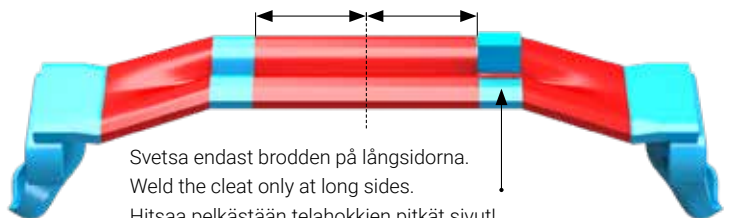
Rekommenderad brodd
Recommended cleat
Suositeltava telahokki
Empfohlen Stacheln
Grampo recomendado
Taco recomendado
Taquet recommandé
Рекомендуемая очистка
Art.nr/Part no/Tuoteno/
Статья: 022-415710



Svetsa endast brodden på långsidorna.
Weld the cleat only at long sides.
Hitsaa pelkästään telahokkien pitkät sivut!
Schweißen Sie die Cleat nur an langen Seiten.
Soldar o grampo apenas em lados longos.
Suelde los tacos sólo por una de las caras largas.
Souder le taquet seulement sur les côtés longs.
Сваривать шип только в самом широком месте трака

BALTIC

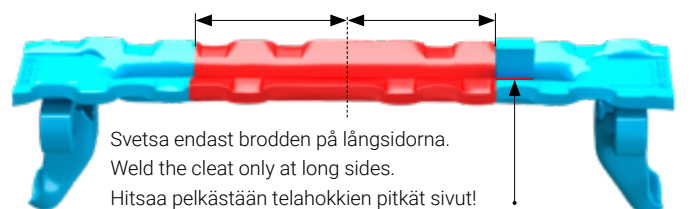
Rekommenderad brodd
Recommended cleat
Suositeltava telahokki
Empfohlen Stacheln
Grampo recomendado
Taco recomendado
Taquet recommandé
Рекомендуемая очистка
Art.nr/Part no/Tuoteno/
Статья: 022-488205



Svetsa endast brodden på långsidorna.
Weld the cleat only at long sides.
Hitsaa pelkästään telahokkien pitkät sivut!
Schweißen Sie die Cleat nur an langen Seiten.
Soldar o grampo apenas em lados longos.
Suelde los tacos sólo por una de las caras largas.
Souder le taquet seulement sur les côtés longs.
Сваривать шип только в самом широком месте трака

CoverX

Rekommenderad brodd
Recommended cleat
Suositeltava telahokki
Empfohlen Stacheln
Grampo recomendado
Taco recomendado
Taquet recommandé
Рекомендуемая очистка
Art.nr/Part no/Tuoteno/
Статья: 022-488205



Svetsa endast brodden på långsidorna.
Weld the cleat only at long sides.
Hitsaa pelkästään telahokkien pitkät sivut!
Schweißen Sie die Cleat nur an langen Seiten.
Soldar o grampo apenas em lados longos.
Suelde los tacos sólo por una de las caras largas.
Souder le taquet seulement sur les côtés longs.
Сваривать шип только в самом широком месте трака

