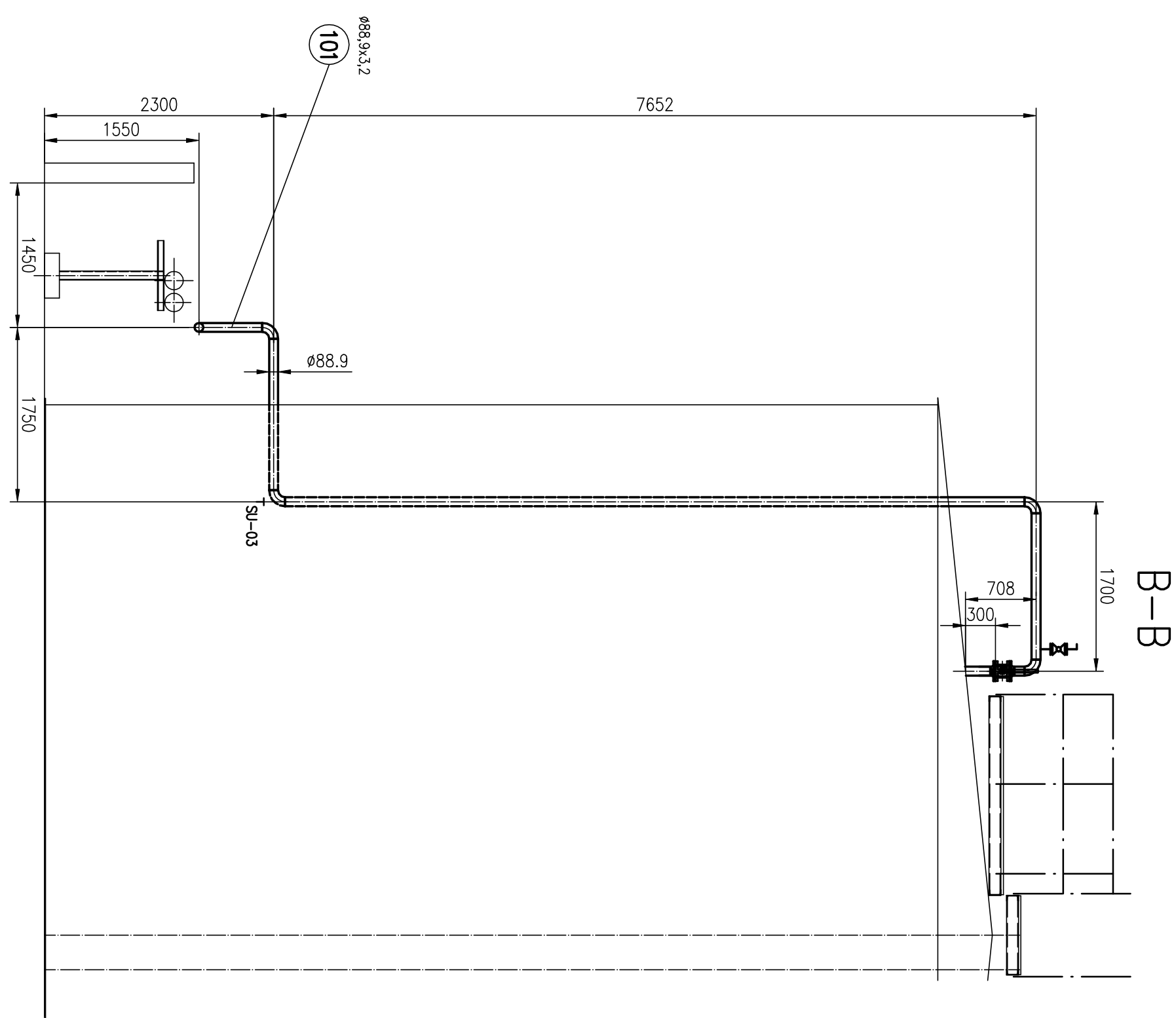
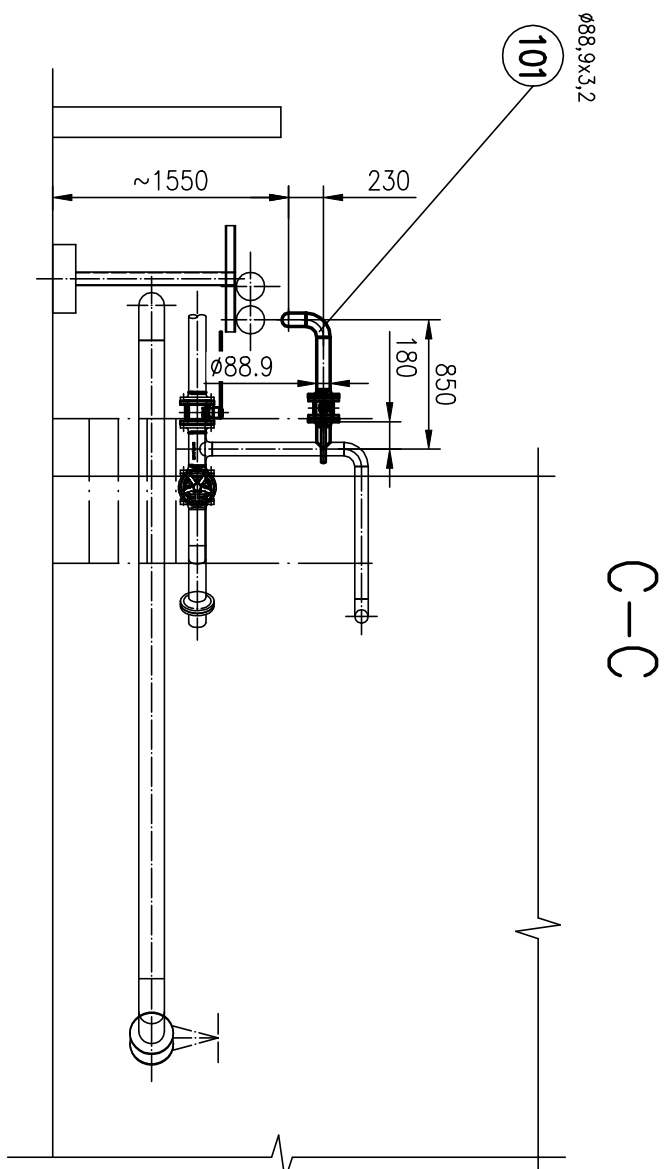
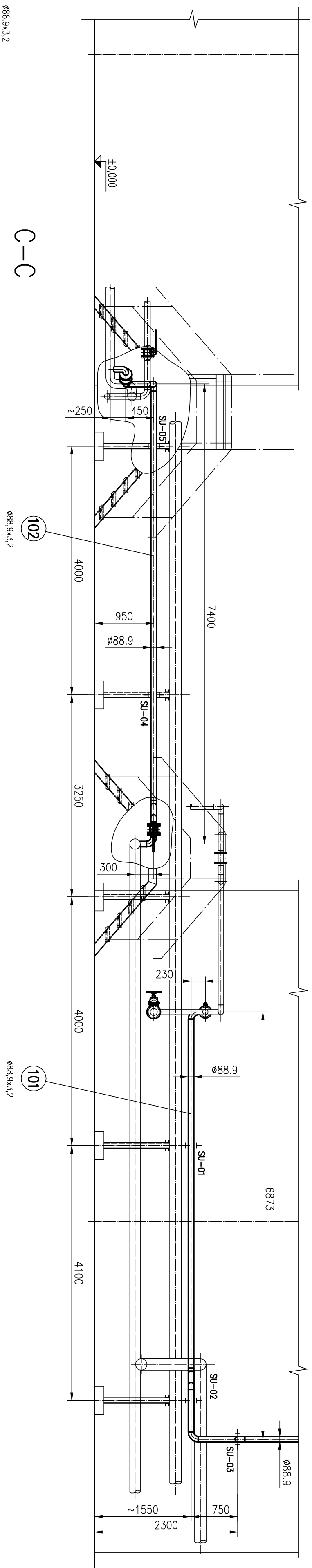


$$A-A$$


UWAGI:

1. Za poziom odniesienia $\pm 0,00$ w rejonie przedmiotowej instalacji przyjęto poziom posadzki.
2. Wszystkie wyroby stalowe muszą posiadać deklaracje zgodności i świadectwo odbioru 3.1 wg PN-EN-10204
3. Nieznożone spoiny pochwiniowe wykonane na 0,7 grubości cieńszego elementu spawanego.
4. Wymiarzy weryfikować w trakcie montażu.
5. Przygotowanie powierzchni pod malowanie.

Podłoże stalowe oczyścić metodą strumieniowo-ścierną do stopnia co najmniej Ss2 wg PN-ISO 8501-1, odtłuścić i odpylić. Technika nakładania: natrysk hydrodynamiczny.

Warstwa podkładowa – epoksyd do gruntowania – 1x100µm

Warstwa wierzchnia – poliuretan – 1x60µm

Kolor warstwy wierzchniej uzgodnić z Inwestorem.

Orten Oli Sp. z o.o. Oddział Iżewnia Projekt rozbudowy i modernizacji technologicznych zbiorników Z29 PRZEKROJE A-A, B-B, C-C, D-D				
A2	Data	Nazwisko	Podpis	Podziatka 1:50
Projekt. 01.26	inż. M.Starmach			Materiał wg rys.
Sprawdz. 01.26	inż. M.Starmach			Masa _

Wszelkie prawa autorskie oraz prawo pokrewne do niniejszej dokumentacji należą do ORLEN OIL Sp. z o.o.

025.PT.002-20

ALFA-TECH PROJEKT