



UWAGI:
 1. Połączenia elementów stalowych jako spawane na całej długości styku (elektrodami ER 146). Spoiny wykonać mieszane czołowo-pachwinowe gr. 3 mm.
 2. Stalowe elementy przed montażem zabezpieczyć antykorozyjnie przez cynkowanie ogniowe lub malowanie proszkowe na kolor czarny.

