



NDT zkoušky svárů v souladu s ČSN EN ISO 17635:  
VT (vizuální kontrola) dle EN 970 (ČSN EN ISO 17637)  
Jakost při svařování dle ČSN EN ISO 3834-3  
Stupeň jakosti svarů dle ČSN EN ISO 5817 "C"  
Svářečský dozor dle ČSN EN ISO 14731  
Tolerance přesnosti dle ČSN EN ISO 13920

HRANY SRAZIT 1 x 45°  
OBROBENÉ PLOCHY Ra=6,3  
SVAREK; ELEKTRODY: ČSN EN 499; E 38 3 B 42 H 10 (E-B 121) METODA 111  
ČSN EN 440; G3Si1 (OK Autrod 12.50) METODA 135

### VYROBIT: 2ks

NEKÓTOVANÉ SRAŽENÍ 1 x 45°  
TOLEROVANÝ OTVOR OBRÁBĚT NA ČISTO AŽ PO ZAVAŘENÍ (SVAREK TABULE)

Hmotnost celkem / 1kpl: 10,3kg

2	NAVAŘOVACÍ PŘÍRUBA	1	1.0038 (11 375)	(VÝPALEK)	A3-1895-00-01-01-03-02	4,3
1	ZASLEP. PLECH - LD	1	1.0038 (11 375)	(VÝPALEK)	A2-1895-00-01-01-04-01	6

Poz.	Součást	Kusů	Materiál	Rozměr - Model	Poznámka	Hmot.
Měřítko 1:2 	Kreslil	Kontroloval	Schválil	Akce VD Josefův Důl, rekonstrukce rychlouzávěrných tabulí		
	PERNICA	-				
	Datum	Kusovník	Stupeň	Investor	Povodí Labe, státní podnik	
	3/2021		DSJ - DPS			
PS PROFI s.r.o.		Název ZASLEPOVACÍ PLECH - LD (SVAREK)			Číslo výkresu A2-1895-00-01-01-04	