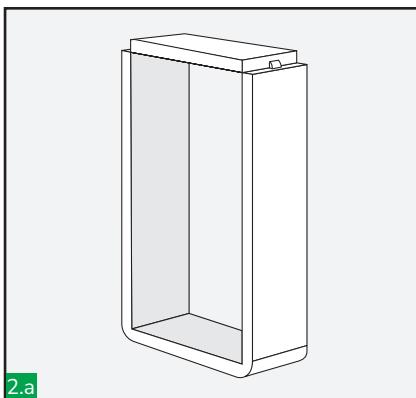
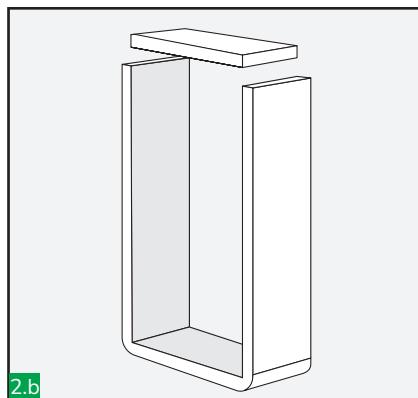


1

Assicurarsi che le dimensioni del taglio del foro siano conformi alle istruzioni di saldatura per telai HMX standard.

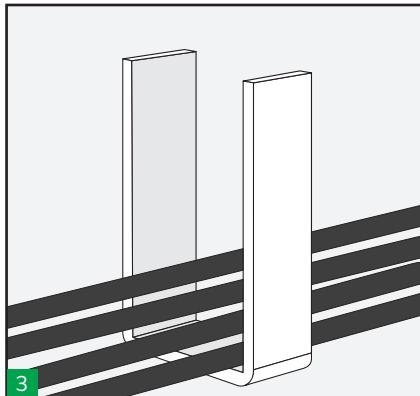


2.a



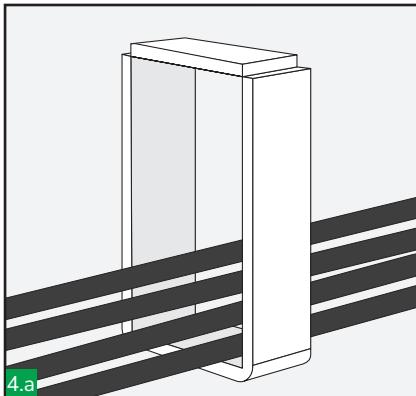
2.b

Rompere i punti di saldatura e rimuovere il lato apribile del telaio.



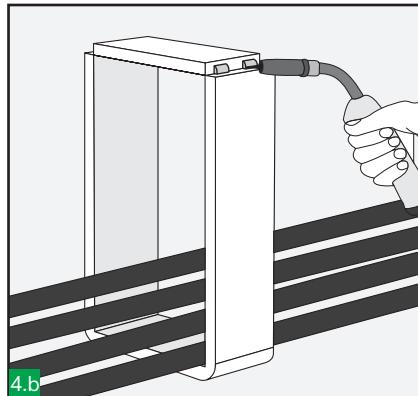
3

Posizionare il telaio attorno ai cavi.

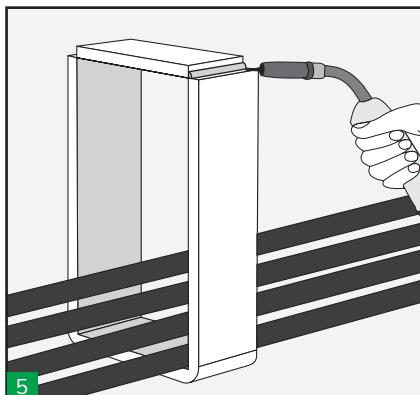


4.a

Risaldare a punti il lato nella sua posizione. L'estremità deve essere centrata tra le barre laterali.

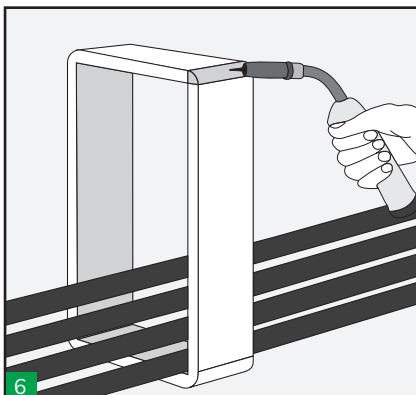


4.b



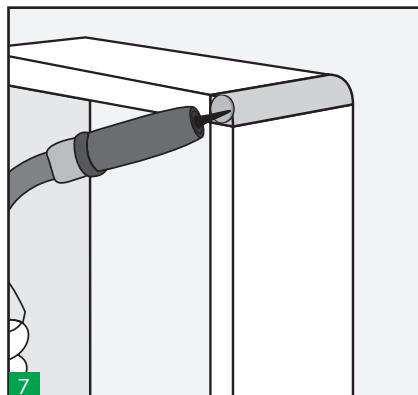
5

Eseguire la saldatura d'angolo per tutta la lunghezza del telaio.



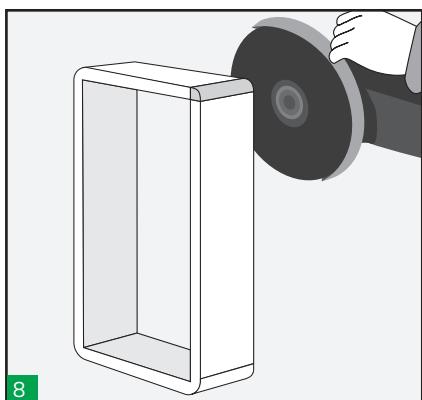
6

Eseguire una saldatura finale per formare il raggio completo agli angoli del telaio.

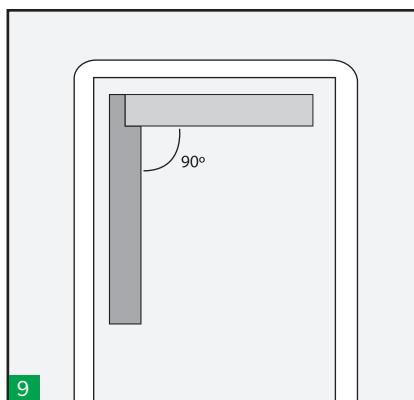


7

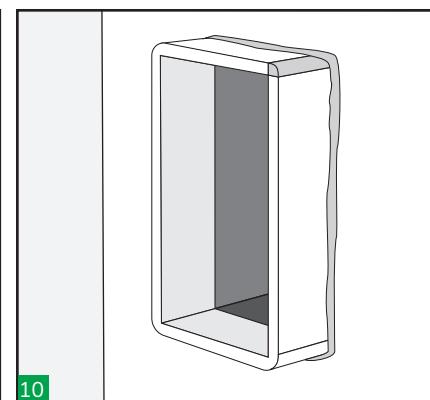
Pulire entrambe le estremità di saldatura/telaio e saldarle a punti per assicurare la sigillatura. La saldatura non deve penetrare all'interno dell'angolo del telaio.



8 Smussare le saldature.



9 Verificare ortogonalità e parallelismo del telaio.

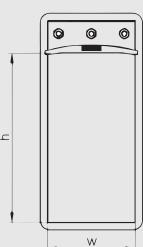


10 Saldare il telaio in posizione secondo le istruzioni di saldatura per telai HMX rettangolari e riempire il telaio secondo la guida di installazione dei passaggi rettangolari.

→ Note

Lasciare riposare il passaggio almeno 24 ore prima di applicare pressione. Per lo smontaggio, vedere le istruzioni di smontaggio.

→ Area utile del passaggio



DIMENSIONE DELL'APERTURA	AREA DI PASSAGGIO (l x a)
1	60X60
2	120X60
3	60X120
4	120X120
5	60X180
6	120X180
7	60X240
8	120X240