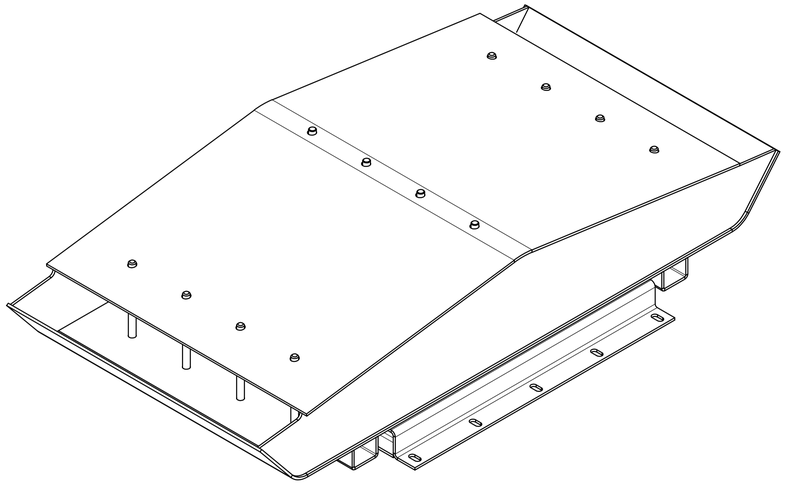

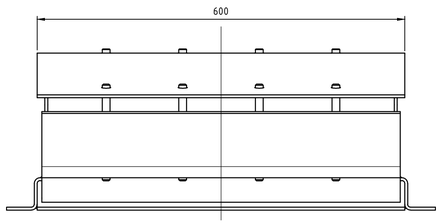

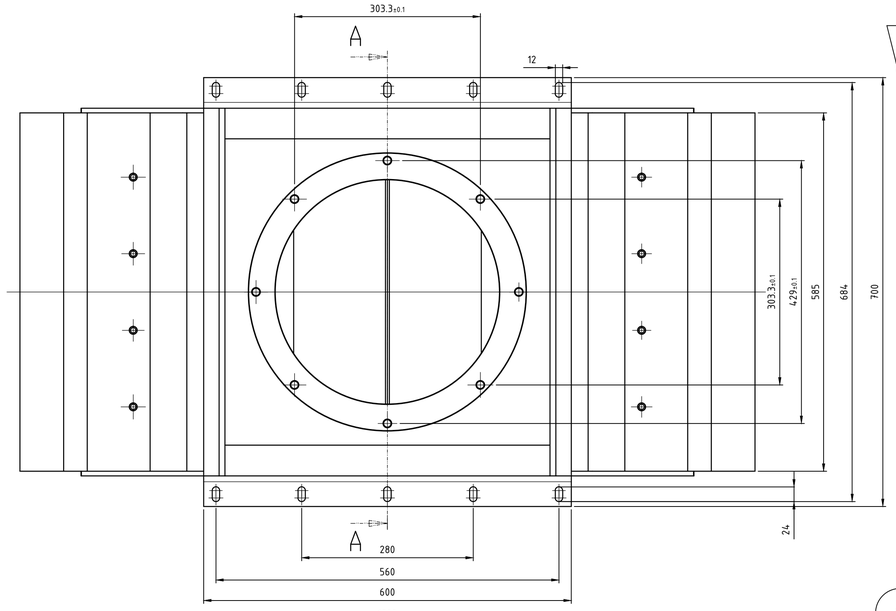

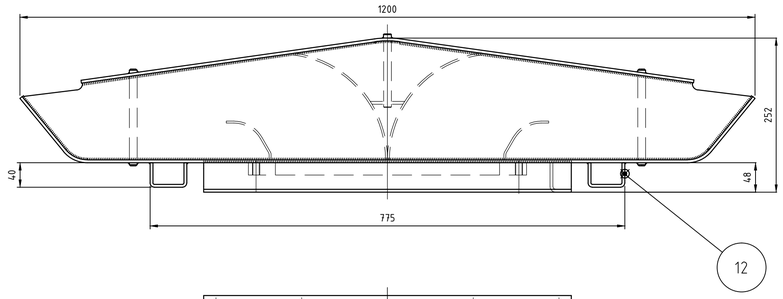

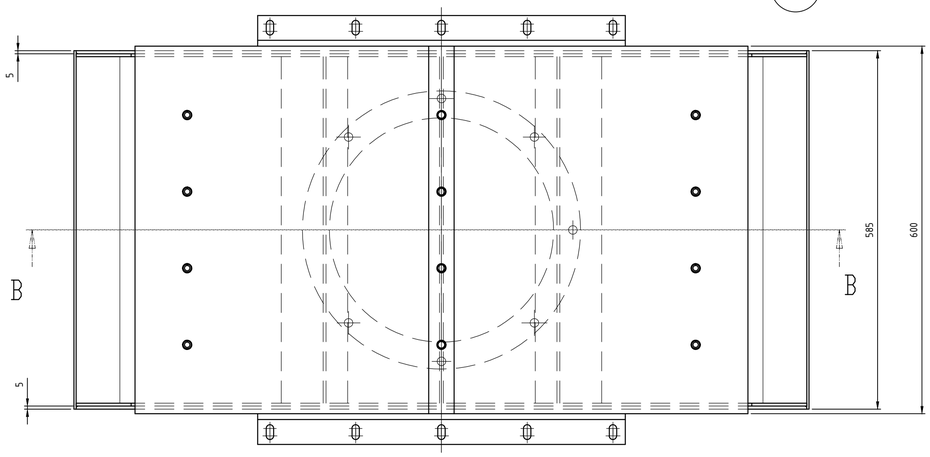

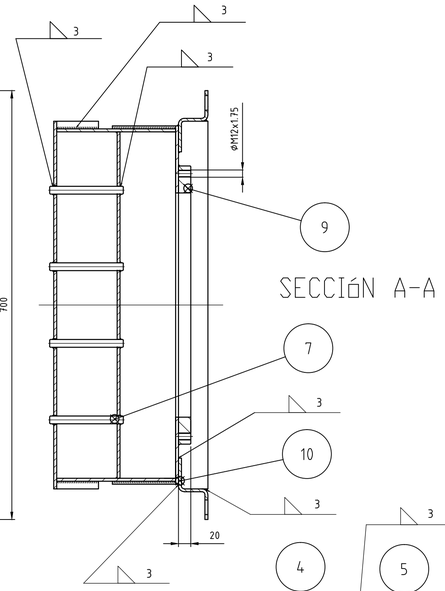

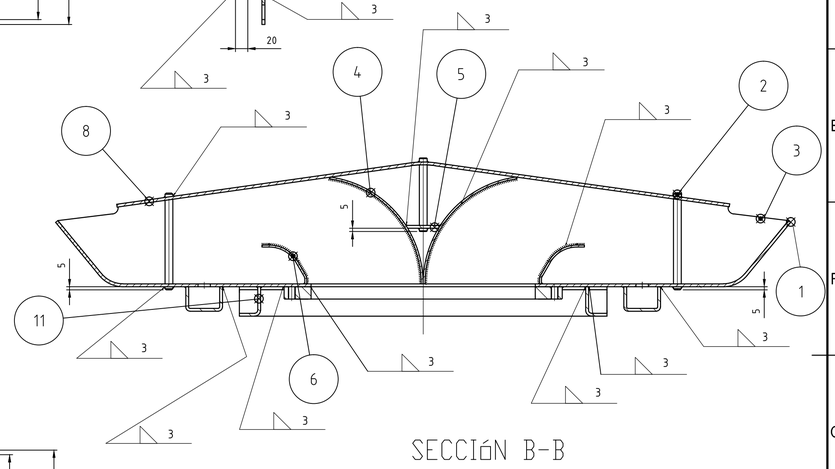

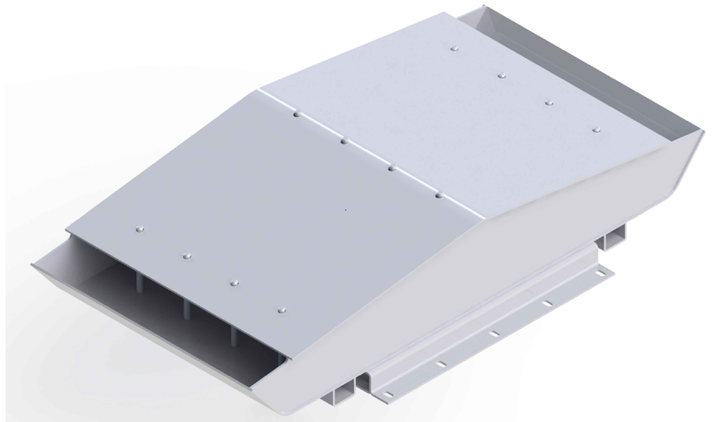

Notas:
1. Las zonas a soldar(superficies interior y exterior), deberàn estar completamente limpias y sin òxido.
2. El proveedor deberà cumplir en lo referente a soldadura con la Norma EN ISO 15085-2 Nivel CL1.
3. Clase de ejecuciòn de la soldadura segùn norma EN ISO 15085-3 Nivel CP B.
4. Las revisiones a realizar durante la producciòn seràn de acuerdo a la Norma EN ISO 15085-Parte 3 Clase CT 3.
6. Control de Calidad deberà cumplir con lo indicado en los ìtems B12 a B19 del Anexo A1 de la citada Norma, debiendo el proveedor cumplir con la totalidad de las exigencias del mismo.
El acabado superficial externo deberà ser segùn la Norma EN ISO 10088-4.
Utilizar para soldar:
Electrodo revestido AWS A5.4, E 309L
Alambre SFA/AWS A5.9, ER 308 LSI, ISO 14343 G19-9-LSI
Varilla TIG AWS/ASME SFA 5.9, ER 308 LSI, ISO 14343 W 9.9 L

12	PERFIL DESAGOTE AGUA TOBERA	2	AISI 316 L	0.32.3.05.2222
11	REFUERZO BASE FIJACION TOBERA	2	AISI 310	032.3.05.2221
10	PLEGADO FIJACION TOBERA	2	AISI 310	032.3.05.2220
9	BRIDA FIJACION TOBERA	1	AISI 310	0.32.3.05.2219
8	TAPA TOBERA	1	AISI 310	032.3.05.2218
7	PERNO CENTRAL TOBERA	4	AISI 310	032.3.05.2217
6	DEFLECTOR TOBERA	2	AISI 310	0.32.3.05.2216
5	REFUERZO CENTRAL TOBERA	1	AISI 310	032.3.05.2215
4	DEFLECTOR CENTRAL TOBERA	2	AISI 310	032.3.05.2214
3	LATERAL TOBERA	2	AISI 310	0.32.3.05.2213
2	PERNO BASE TOBERA	8	AISI 310	0.32.3.05.2212
1	BASE TOBERA	1	AISI 310	0.32.3.05.2211

TRENES ARGENTINOS OPERACIONES

GERENCIA DE INGENIERIA

SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TECNICAS

AREA MATERIAL RODANTE

CONDUCTO DE ESCAPE
MOTOR CARTERPILAR
LOCOMOTORA SDD7

RELEVO:	E. PELOSO	16/11/16	PLANO Nº: 0.32.3.05.2210
DIBUJO:	E. PELOSO	16/11/16	REV.
REVISO:	M. COMINOTTI	23/11/16	SE COMPLEMENTA CON: 0.32.3.05.2200
APROBO:	M. COMINOTTI	23/11/16	

Representación cotas y símbolos: Normas IRAM. Tolerancias no indicadas según IRAM: 2768-1 Clase m y 2768-2 Clase K.

ESCALA 1:5 | FORMATO A1 | HOJA 1 / 1 | CATALOGO: NUM 03230522100