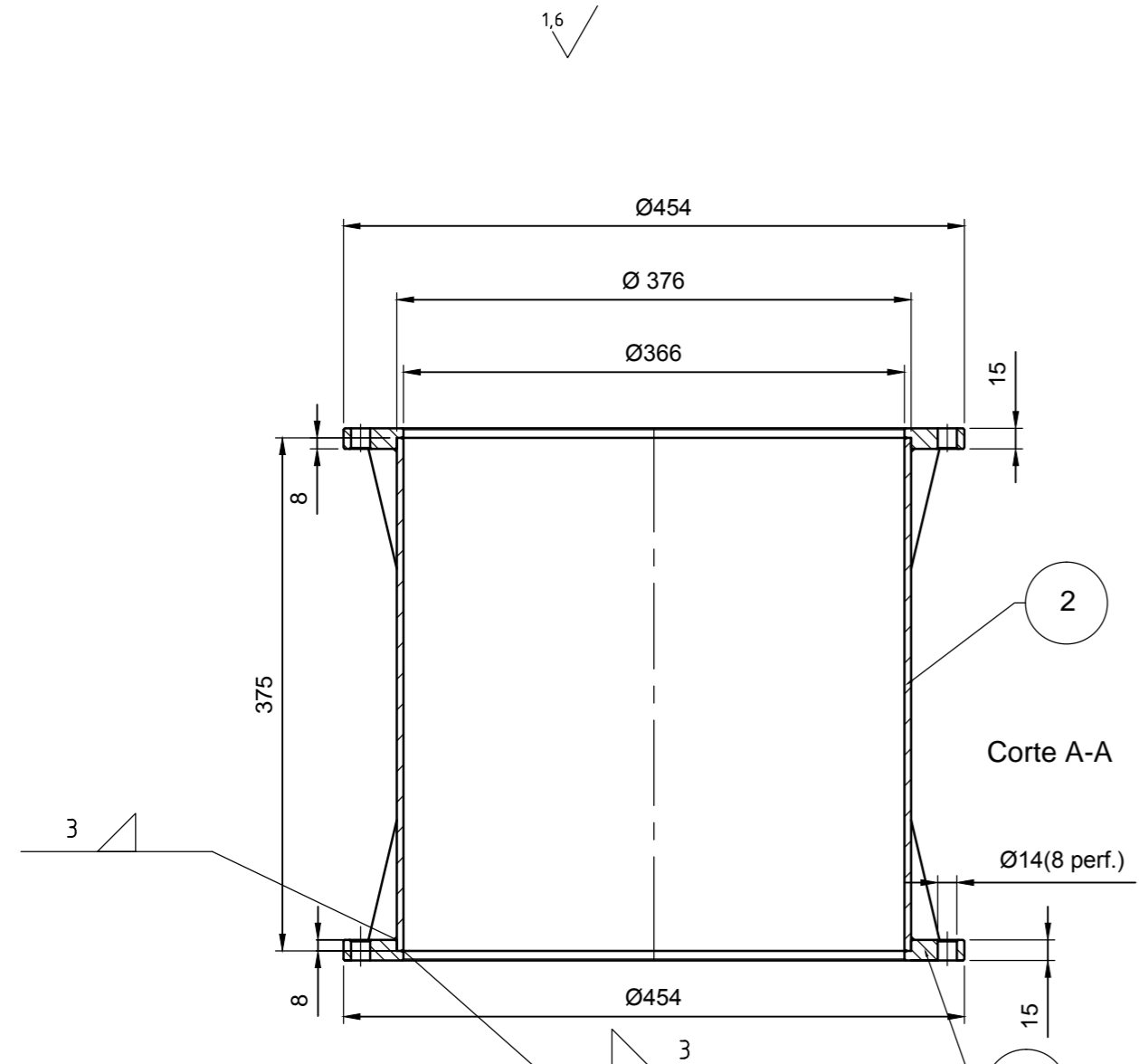
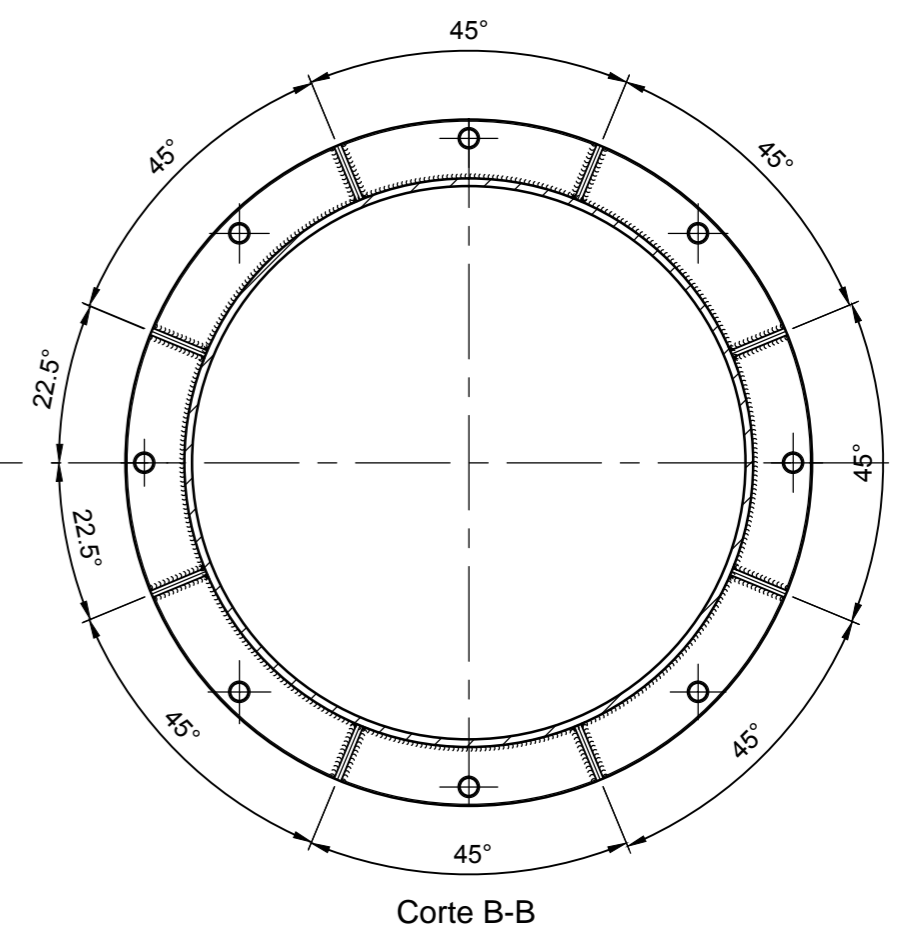
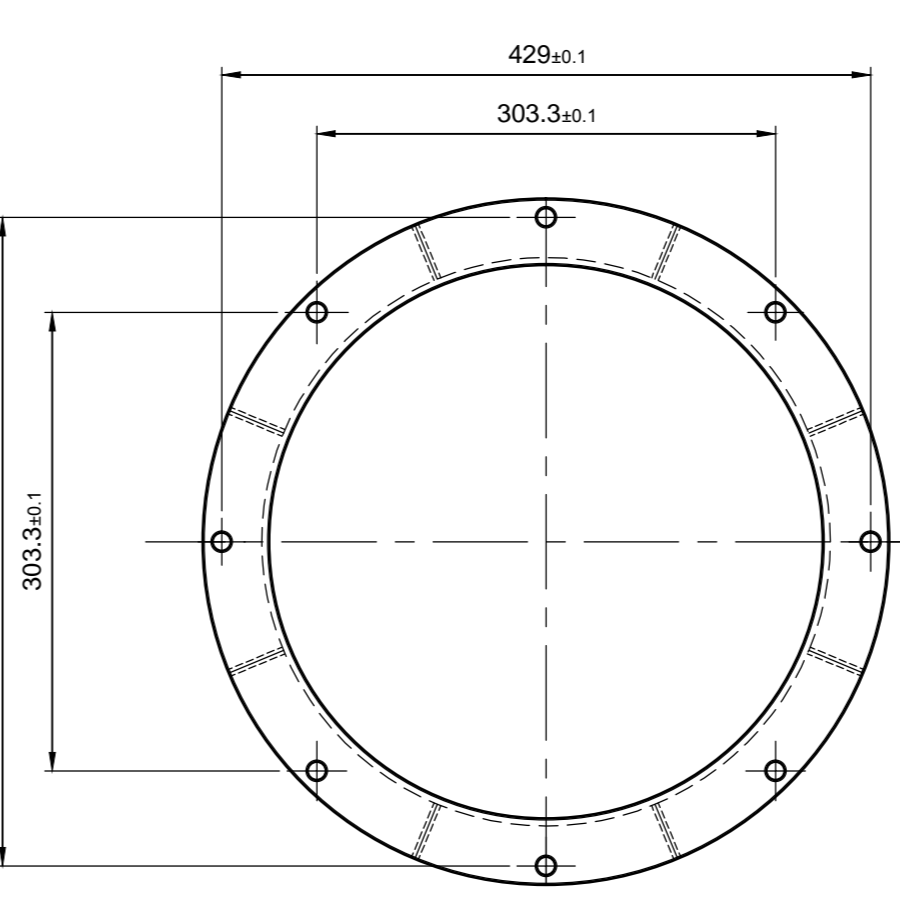
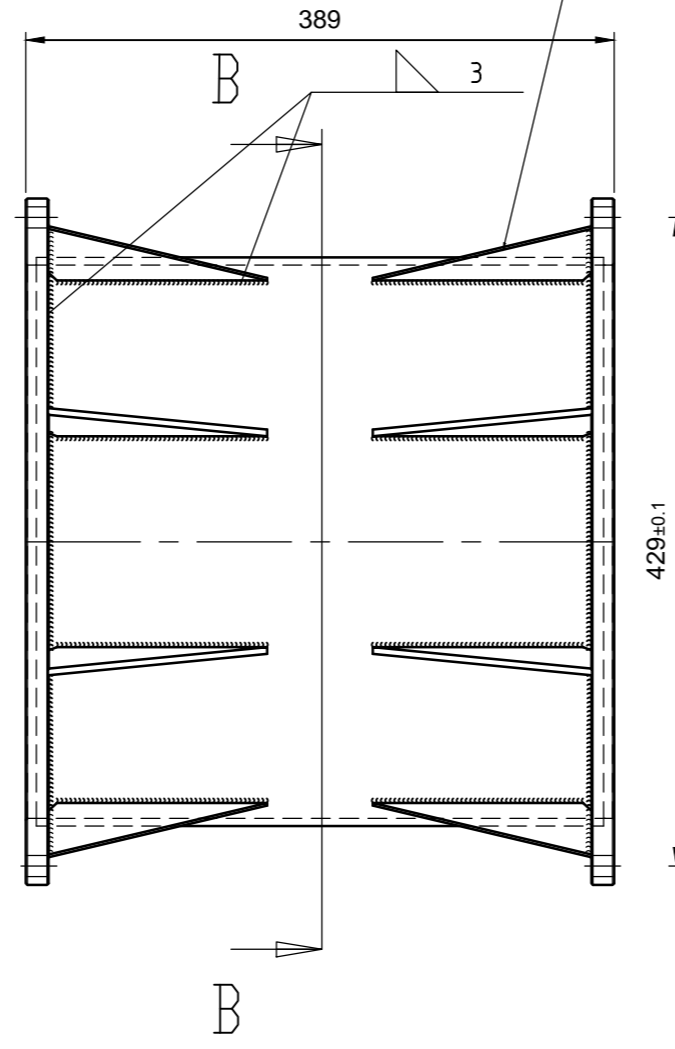
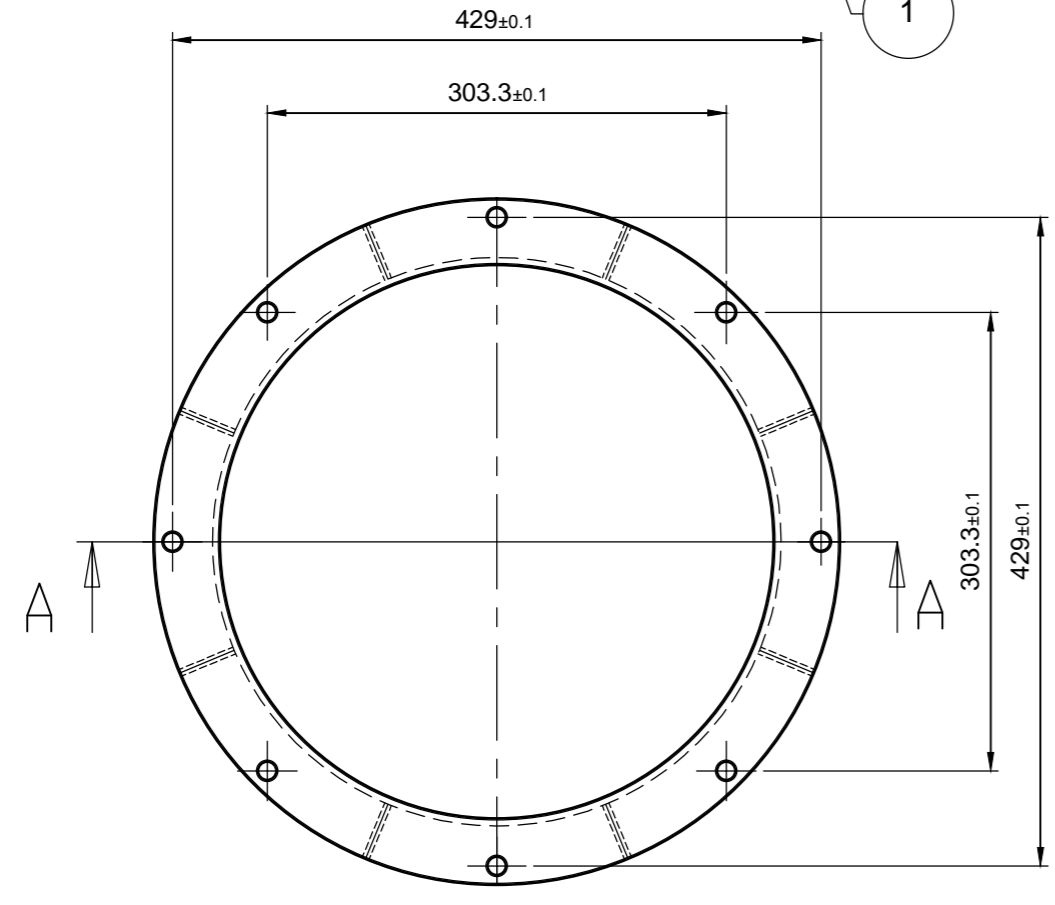
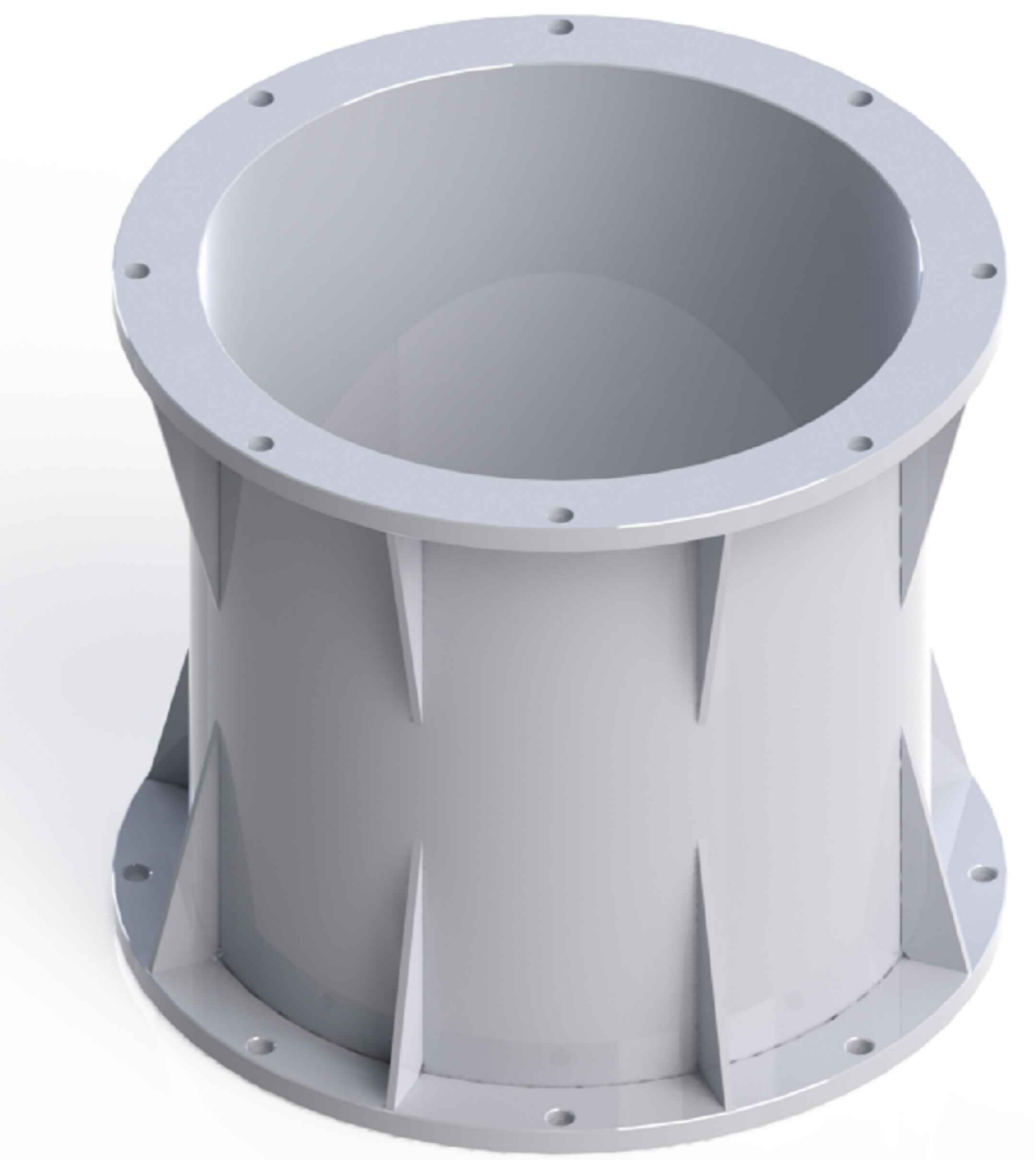
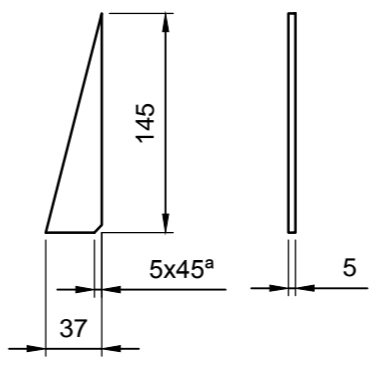


IMPORTANTE: EL PROVEEDOR DEBERA SUMINISTRAR UNA MUESTRA, LA CUAL DEBE SER APROBADA POR LA SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TECNICAS ANTES DE LA ENTREGA DEL PRIMER LOTE



- Notas:**
1. Las zonas a soldar (superficies interior y exterior), deberán estar completamente limpias y sin óxido.
 2. El proveedor deberá cumplir en lo referente a soldadura con la Norma EN ISO 15085-2 Nivel CL1.
 3. Clase de ejecución de la soldadura según norma EN ISO 15085-3 Nivel CP B.
 4. Las revisiones a realizar durante la producción serán de acuerdo a la Norma EN ISO 15085-Parte 3 Clase CT 3.
 6. Control de Calidad deberá cumplir con lo indicado en los ítems 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 deberá ser según 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



3	NERVIO	16	AISI 310	-
2	TUBO	1	AISI 310	-
1	BRIDA	2	AISI 310	-
		TUBO DE ACOPLE TOBERA ESCAPE MOTOR CARTERPILAR LOCOMOTORA SDD7		
GERENCIA DE INGENIERIA		RELEVO:	E. PELOSO	21/11/16
SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TECNICAS		DIBUJO:	E. PELOSO	21/11/16
AREA MATERIAL RODANTE		REVISO:	M. COMINOTTI	21/11/16
Representación cotas y símbolos: Normas IRAM. Tolerancias no indicadas según IRAM: 2768-1 Clase m y 2768-2 Clase K.		APROBO:	M. COMINOTTI	21/11/16
ESCALA 1:5		FORMATO A2	HOJA 1 / 1	PLANO Nº: 0.32.3.05.2230
CATALOGO: NUM 03230522300N		REV.		