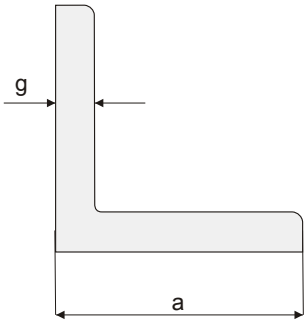
KĄTOWNIKI



KĄTOWNIKI WYKONUJE SIĘ JAKO GORĄCOWALCOWANE
O WYMIARACH I TOLERANCJACH:

WYRÓŻNIK	DŁUGOŚĆ	MASA
(mm)	L (m)	1 mb (kg)
200x 200x 16,18 , 20, 24	3÷12 lub ścisła w tym zakresie z tolerancją cięcia +100/-0mm	48.5, 54.3, 59.9

WARUNKI TECHNICZNE WYKONANIA

wg PN-H-93010:1991
wg EN-10163-3
wg EN-10056-1-2 wymiary i tolerancje

PROSTOŚĆ

Odchylenia od prostości maks. 0,2% długości mierzonej

STAN DOSTAWY

Kątowniki dostarcza się w stanie: surowym.

PAKOWANIE

Kątowniki dostarcza się w wiązkach o masie max. 3,5 tony.

BADANIA ODBIOROWE

Badania odbiorowe prowadzone są na podstawie warunków określonych w normach przedmiotowych przez Służby Kontroli Jakości Huty Bankowej UDT oraz wg przepisów Morskich Towarzystw Kwalifikacyjnych PRS, LRS, GL, DNV, BV, ABS, RINA. Wyniki badań potwierdzone są atestami: 3.1; 3.2.

GATUNKI STALI

Kształtowniki wykonuje się ze stali węglowych wg normy EN 10025.
Tabela poniżej przedstawia oferowane gatunki stali.

LP.	NR NORMY	GATUNKI
1	PN-EN 10025-2	E295; E335; E360; S235JR; S235JO; S235J2; S275JR; S275JO; S275J2; S355JR; S355JO; S355J2; S355K2
2	PN-H-92147:1993 Przepisy odbiorowe towarzystw morskich: PRS, LRS, GL, DNV, BV, ABS	A; B; D; AH32; AH36; DH32; DH36