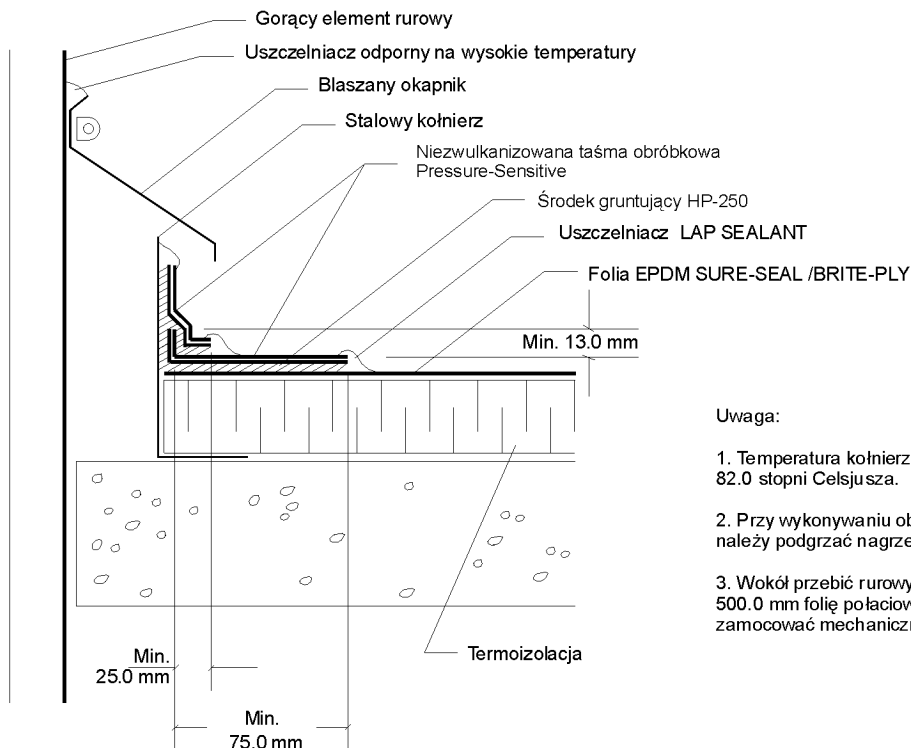


Wszystkie systemy



Uwaga:

1. Temperatura kołnierza stalowego nie może przekraczać 82.0 stopni Celsjusza.
2. Przy wykonywaniu obróbki taśmę obróbkową należy podgrzać nagrzewnicą na gorące powietrze.
3. Wokół przebiec rurowych o średnicy większej niż 500.0 mm folię połaciową należy zamocować mechanicznie.

Obróbka gorącego przebiecia rurowego w. 2

CARLISLE

Carlisle SynTec Incorporated

a.d. 2005 by Top-Tech Sp. j.