

Modul 1. Arbetstid 2h 45 min

Rörnippelarnas hål (Ø10mm) borras innan svetsarbetet inleds.

Ändhattarna DN40 ska svetsas med endera elektrod- eller TIG-svetsning. Svetsläget får väljas fritt.

OBS! svetshattarna ska svetsas till sist.

Övriga svetsfogar ska svetsas som lägesvetsning, och den tävlande ska använda två (2) olika svetsmetoder.

DN40, DN10 och Cu18 rören kapar den tävlande själv av de givna materialen.

Lödningsarbetena kan göras i fritt läge.

Mått enligt ritningen.

Rörnippelarna proppas med hattar

Arbetsglädje!

