

4

3

2

1

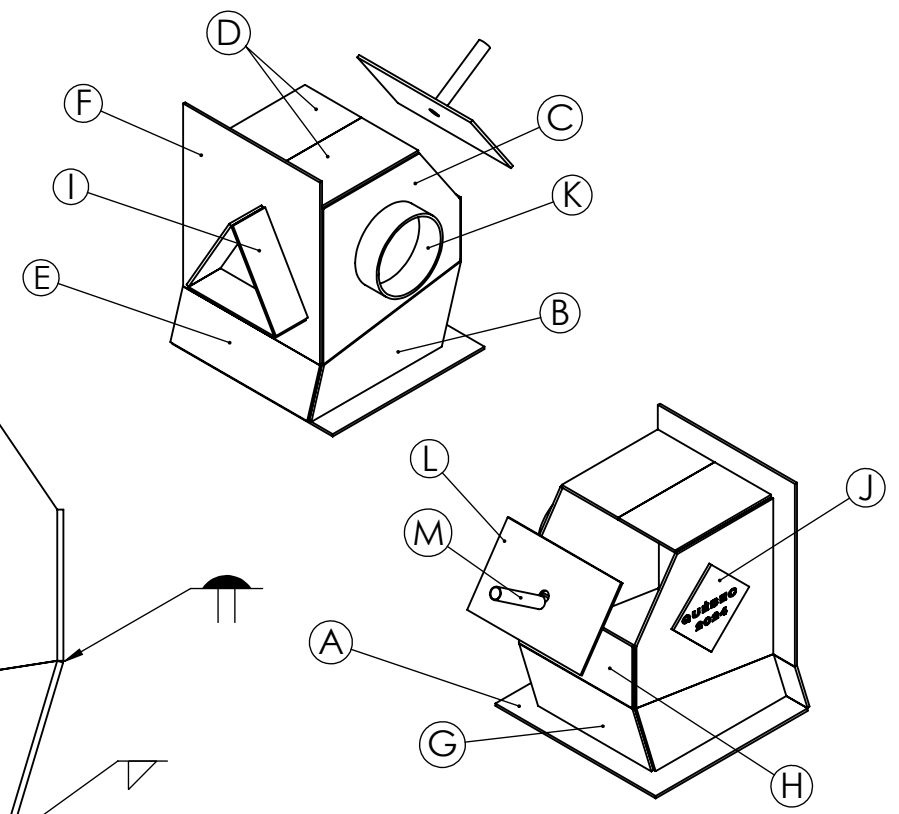
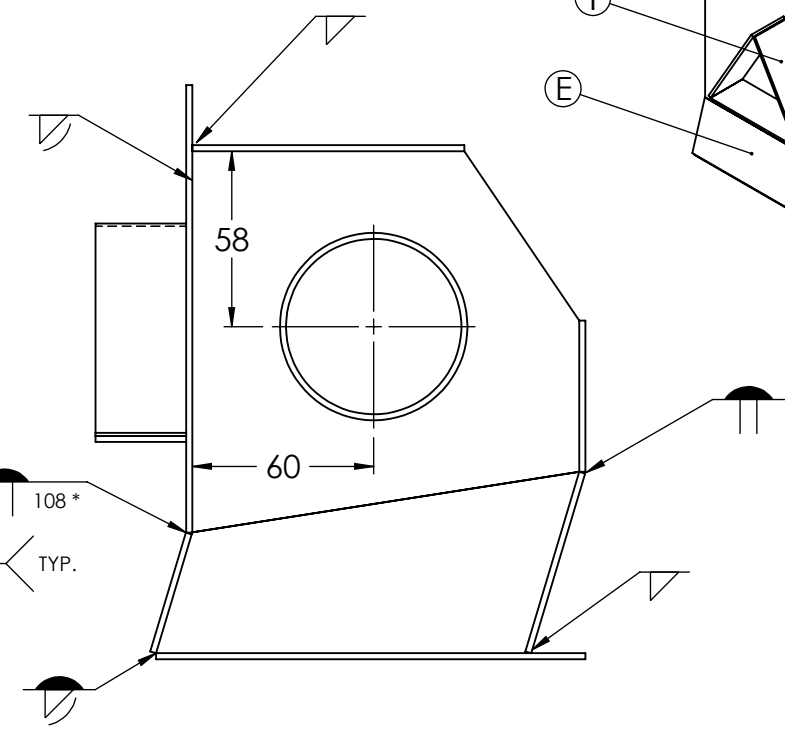
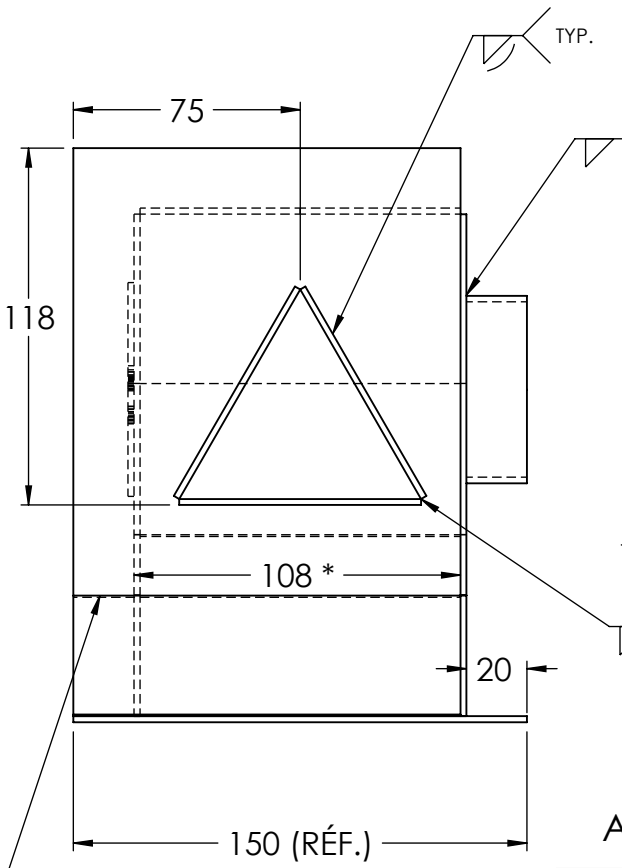
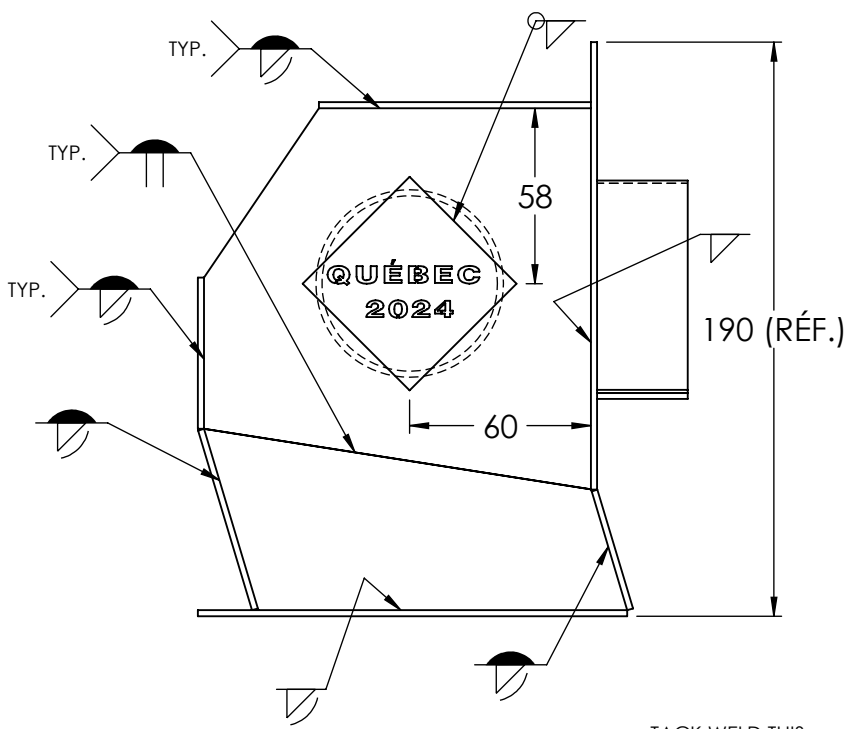
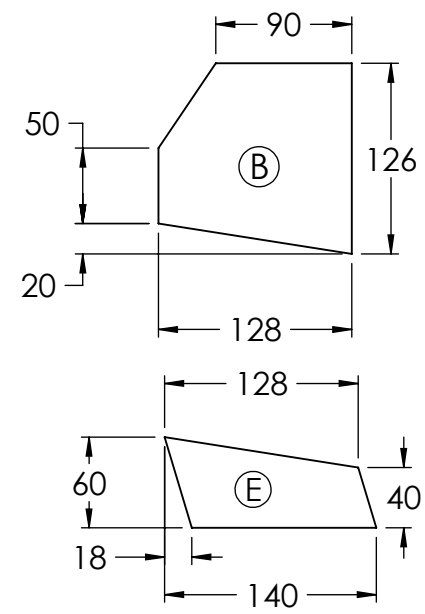
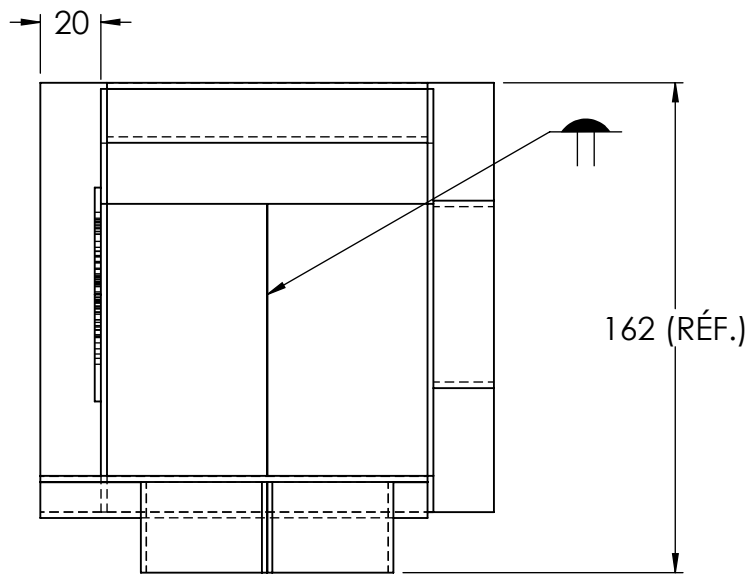
NOTE:

- ALL MATERIAL STAINLESS STEEL
- ALL WELDING USE GTAW PROCESS
- PURGE PLATE TACKED ONLY, REMOVED AFTER WELDING
- OBTAIN A STAMP FROM THE COMITTEE AFTER TACKING, PRIOR TO WELDING
- ALL WELDING COMPLETE WITH PART A IN THE FLAT POSITION
- VERTICAL UP ALLOWED, NO VERTICAL DOWN
- NO CLEANING OR FINISHING OF ANY KIND AFTER WELDING
- NO QUENCHING
- NO AUTOGENOUS WELDING
- NO REMELTING OR REWELDING
- . NO GAPS ARE ALLOWED ON THE BUTT & CORNER WELD JOINTS

NOTE::

- TOUS LES MATÉRIAUX SONT EN ACIER INOXYDABLE
- TOUT LE SOUDAGE UTILISE EST LE PROCÉDÉ GTAW
- PLAQUE DE PURGE DOIT ÊTRE POINTÉE UNIQUEMENT, RETIRER APRÈS SOUDAGE
- OBTENIR LE POINÇON DU COMITÉ APRÈS POINTAGE ET AVANT LE SOUDAGE
- TOUTES LES SOUDURES EFFECTUÉES AVEC LA PARTIE A DOIVENT ÊTRE À PLAT
- VERTICALE MONTANT AUTORISÉ, PAS DE VERTICALE DESCENDANT
- AUCUN NETTOYAGE OU FINITION APRÈS SOUDAGE
- NE PAS IMMERGER
- AUCUN SOUDAGE AUTOGÈNE
- NE PAS REFONDRE OU RESOUDER
- AUCUN ÉCART N'EST AUTORISÉ SUR LES JOINTS DE SOUDURE BOUT À BOUT ET D'ANGLE.

BILL OF MATERIALS / LISTE DES MATÉRIAUX					
ITEM	QTY / QTÉ	T / ÉP.	W / LARGEUR	L / LONGEUR	WT / POIDS TOTAL (KG)
A	1	2	142	150	0.33
B	2	2	60	140	0.00
C	2	2	126	128	0.51
D	2	2	53	90	0.15
E	1	2	41	128	0.08
F	1	2	128	148	0.30
G	1	2	62	106	0.10
H	1	2	50	106	0.08
I	3	2	30	80	0.11
J	1	2	50	50	0.04
K	1	TUBE_OD62x20x2WALL			0.06
L	1	2	38	64	0.04
M	1	SIZE / TAILLE TBD			0.01
TOTAL / POIDS TOTAL:					1.81

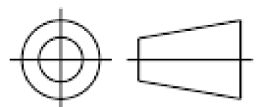


TACK WELD THIS
END ONLY /
POINTER SOUDER
CECI FIN
SEULEMENT

ALL DIMENSIONS IN MILLIMETERS/TOUTES LES DIMENSIONS SONT EN MILLIMÈTRES



TITLE: SCNC 2024 -POST-SECONDARY DAY 2 STAINLESS OCMT 2024 - POST-SECONDAIRE JOUR 2 ACIER INOXYDABLE			SHEET # NO. DE PAGE: 1 OF 1	SIZE/TAILLE: B
DWG. NO.: SCNC24-PS2a	REV.: 1	SCALE ÉCHELLE: 1:2.5	DRAWN BY: J. HYDE DATE: 2023-10-17	



4

3

2

1

