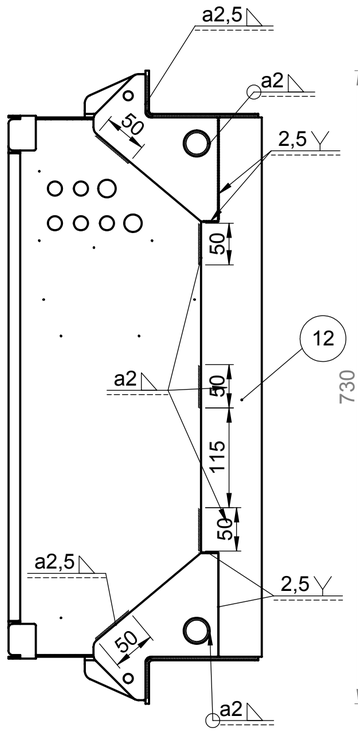
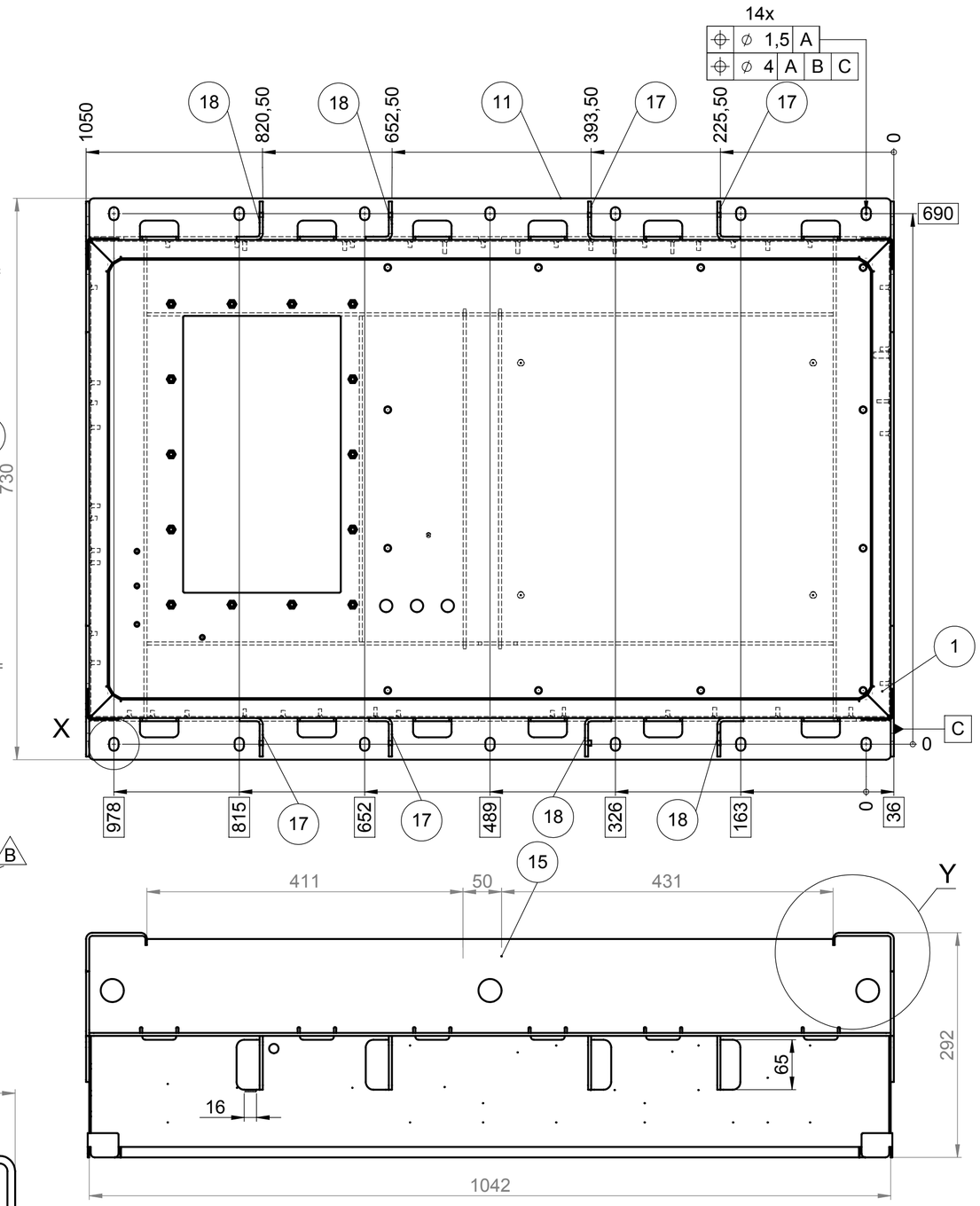
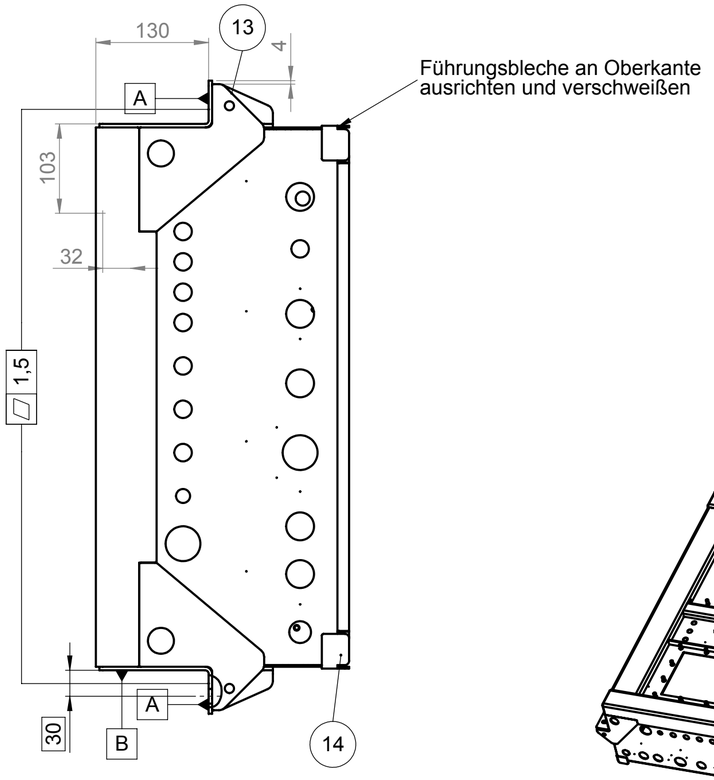
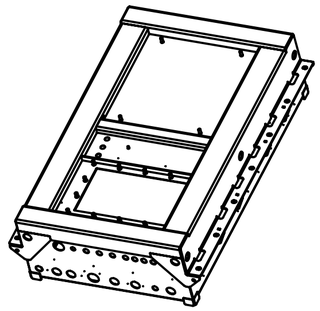
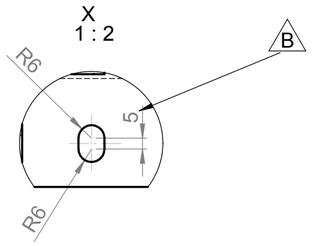




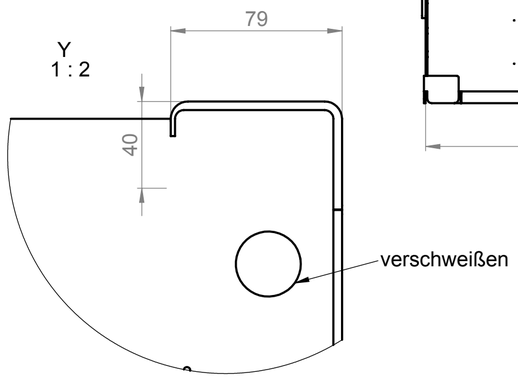




X
1 : 2



Y
1 : 2



- Trägerprofile und Versteifungsbleche auf Unterteil aufsetzen und ca. alle 100mm mit 30mm Schweißnähten WIG verschweißen (Versteifungsplatte wird nur geheftet)
- Anlauffarben beseitigen, durchgebrannte Schweißnähte glattschleifen
- Alle Spalte und unterbrochenen Schweißnähte mit Terostat MS 939 abdichten

Druckdatum / Print Date: 19.02.2015 Dateiordner / Folder: C:\plmtemp\swim\