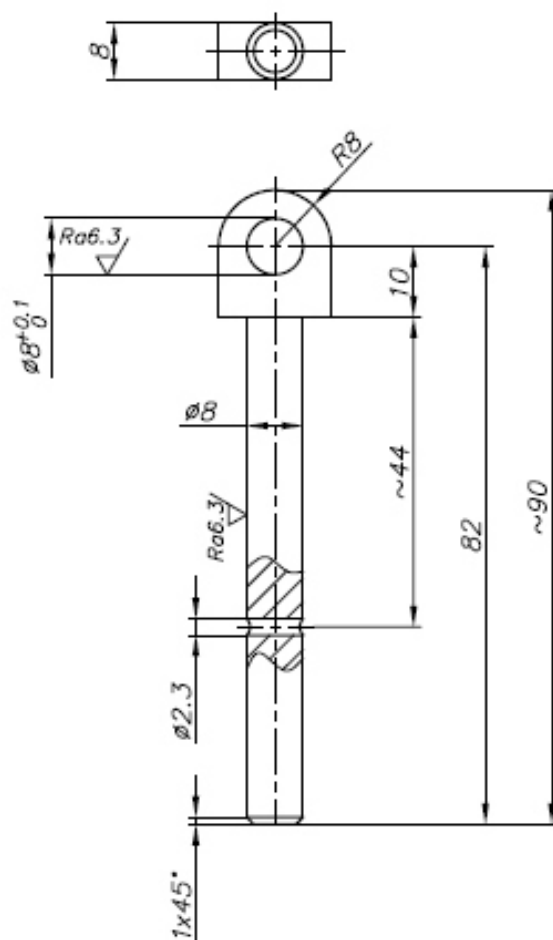


$Ra12.5/ \left( Ra6.3/ \right)$



### UWAGA:

1. Hartować  $43 \pm 5HRC$
2. Cynkować Fe/Zn  $12\mu m$  wg BN-86/3508-04 a następnie lakierować na kolor uzgodniony z odbiorcą

Gat: 40HM