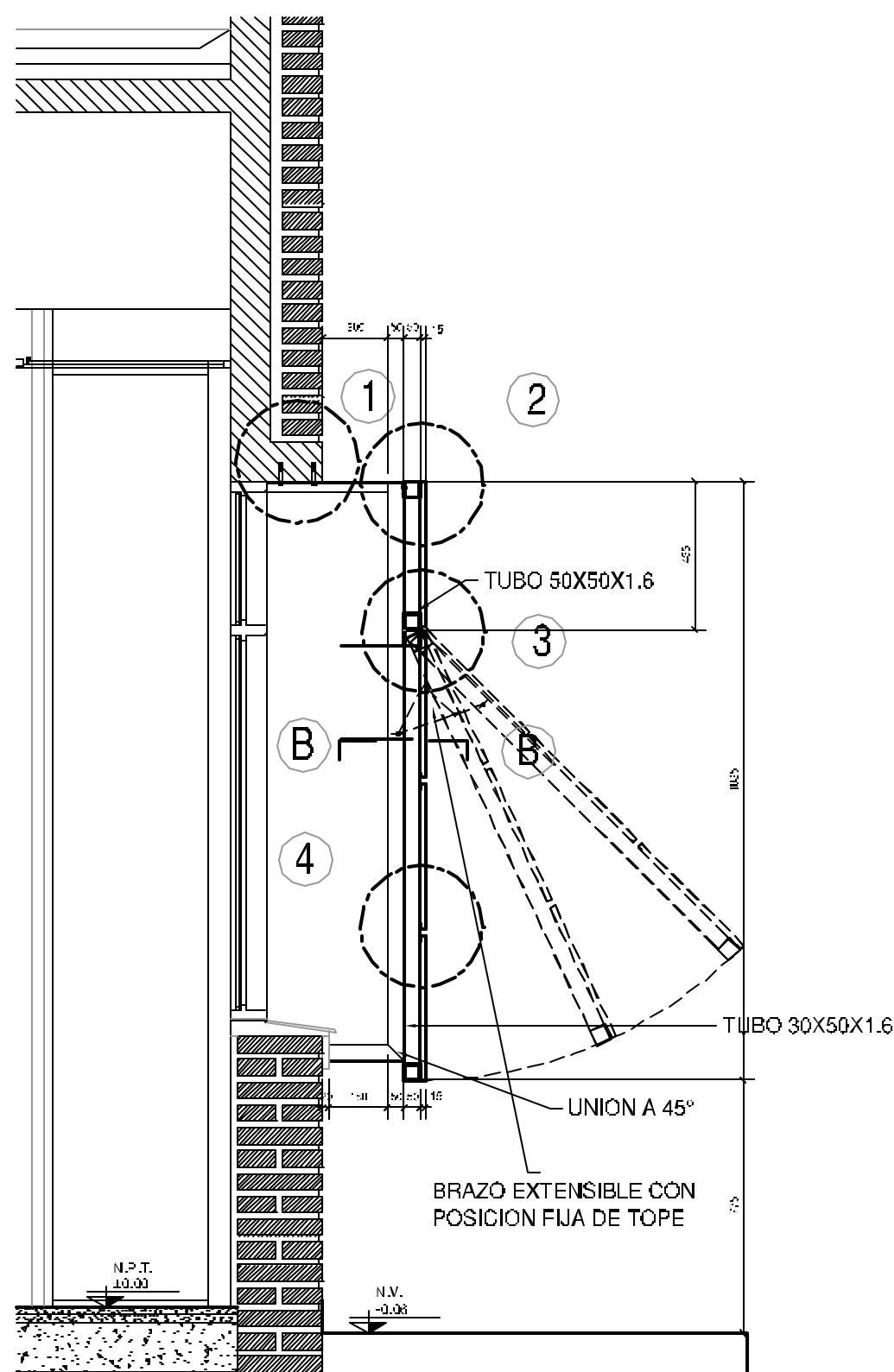
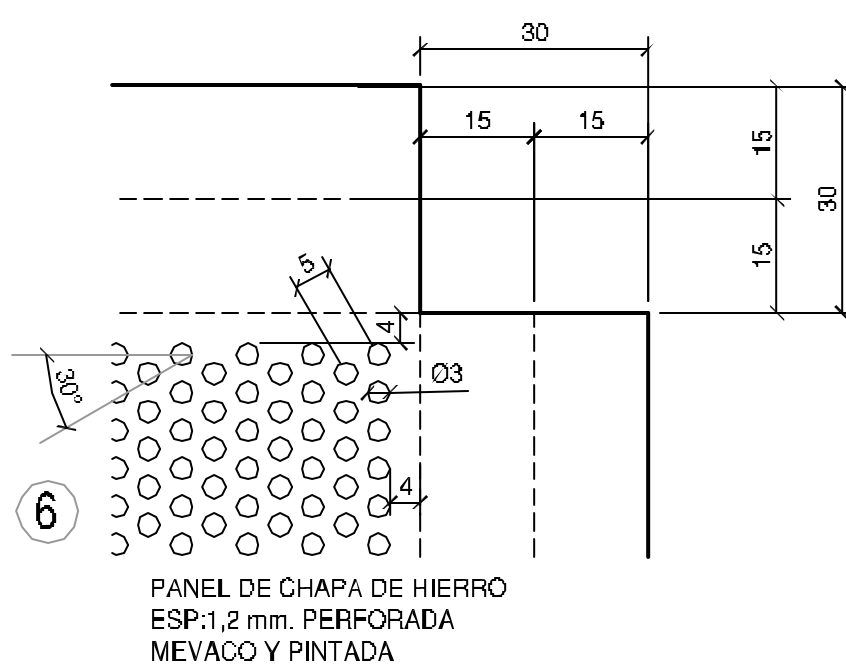
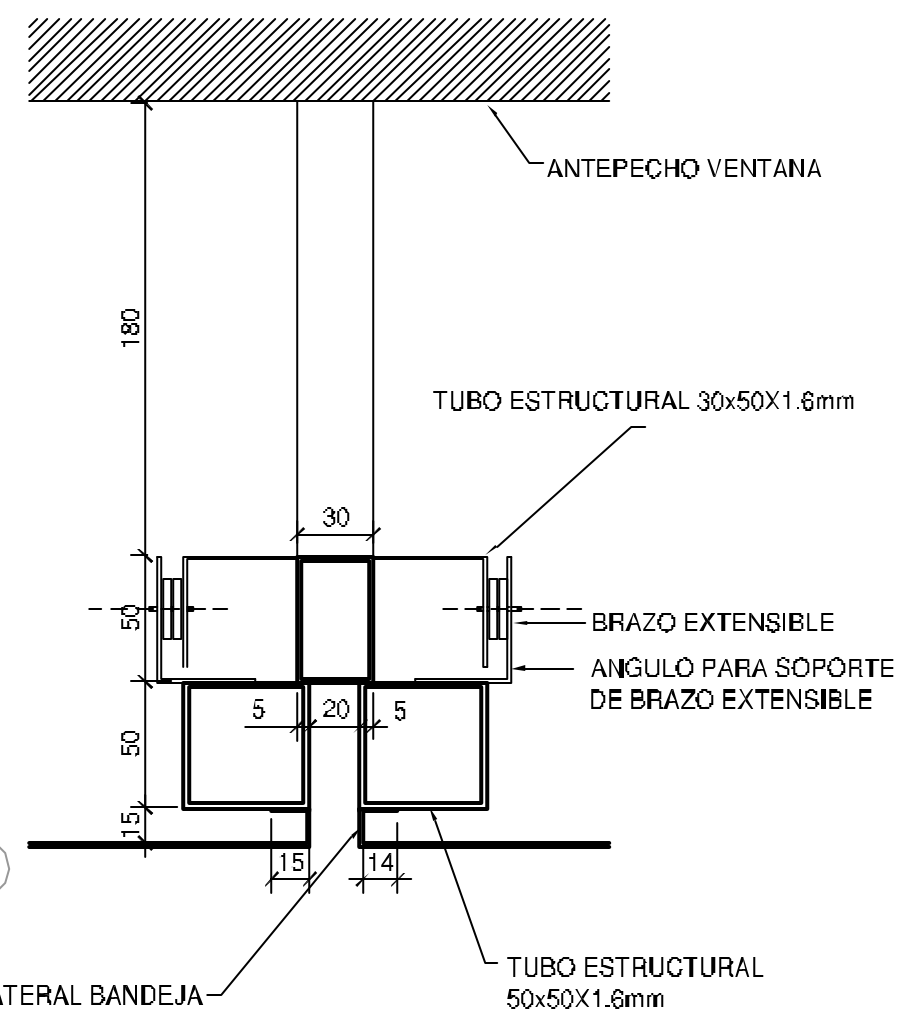




CORTE PARASOL
ESC: 1:20

PARASOL DE CHAPA DE HIERRO ESP:1,2 mm.
PERFORADA MEVAÇO Y PINTADA
CONFORMADOS SOBRE BASTIDOR DE TUBO
DE 5x5cm AMURADO A PARED
TODO EL CONJUNTO PINTADO.

PROCESO DE PINTURA:

PRIMER PASO: Enjuague de las piezas en caliente por sistema de chorro de agua. Este proceso se repite dos veces

SEGUNDO PASO: FOSFATIZADO O DECAPADO: Es el procedimiento que le brinda mordiente la pieza para permitir la adherencia posterior de la pintura.

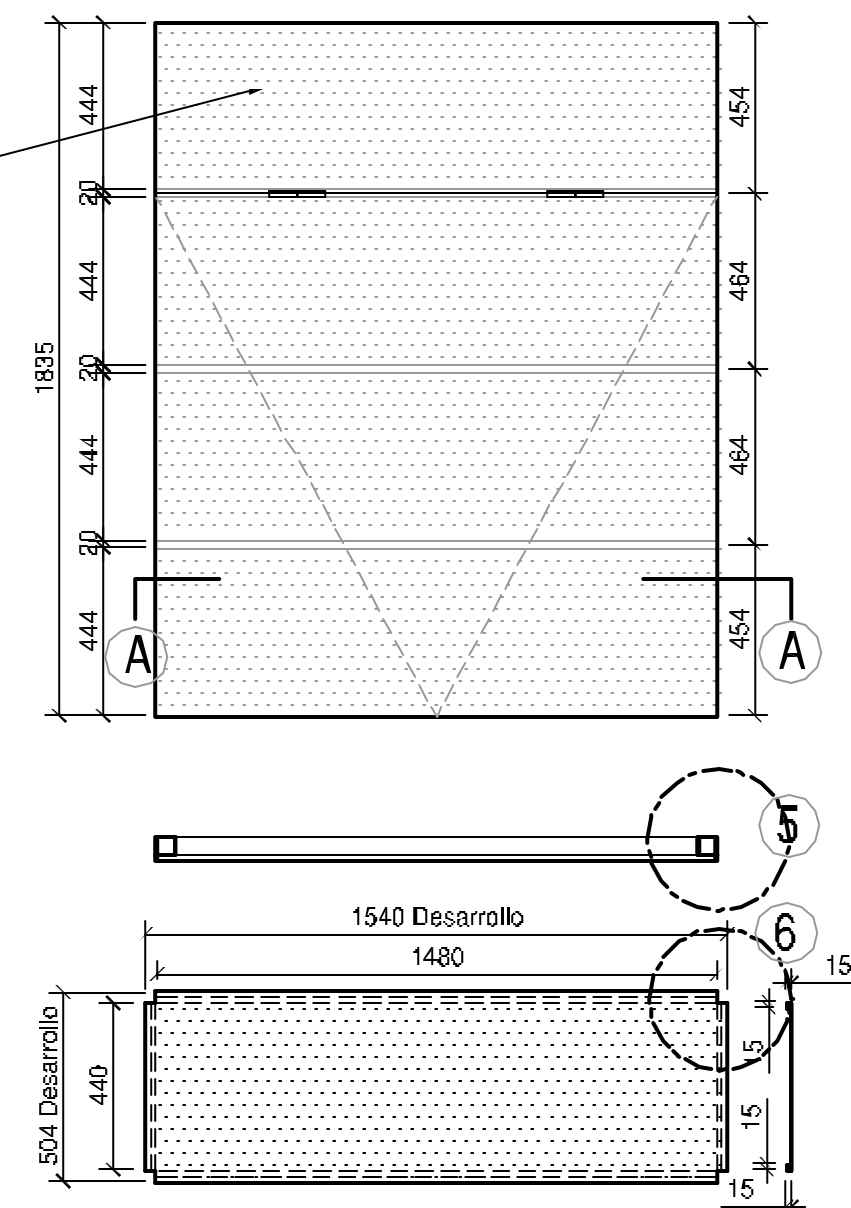
TERCER PASO: PASIVADO O NEUTRALIZADO: Es el tratamiento por el cual se elimina cualquier impureza que haya dejado el proceso de decapado.

CUARTO PASO: SECADO DE LA PIEZA: El secado se ejecuta en horno.

QUINTO PASO: LIMPIEZA FINAL: Sopleteo final de la pieza.

SEXTO PASO: PINTURA: El trabajo se ejecuta mediante el metodo electrostatico. Pintura en polvo. (El sector de enganche de la pieza, que se compone de dos ganchos de la misma se cuela, al quedar parcialmente despintado, se retoca a mano)

SEPTIMO PASO: SECADO EN HORNO



PANEL TIP|CO
ESC: 1:20



115KisGlcN: 7- β -D-GlcA(1-2)Glc

D2

$$m^2 = M^2 \Gamma^2 N^2$$
[illegible]

Filato conforme a Ctra.	05-06-07
-------------------------	----------

--	--

--	--

--	--

PLANNING	DEVELOPMENT
----------	-------------

0.5166	0.5166
0.5166	0.5166

2.4×10^{-3} g/L	0.01
0.01 g/L	2.4×10^{-3} g/L

NOTES: 1414-A-C66K-1

CLASS AS MEDIAN SE

El proyecto y el cliente

Esta archioloec su ut
la ex area autorizaa

--	--

Тема урока - 13. 34. 2

Tel. 038 : 54

WWW.CCPI.ORG