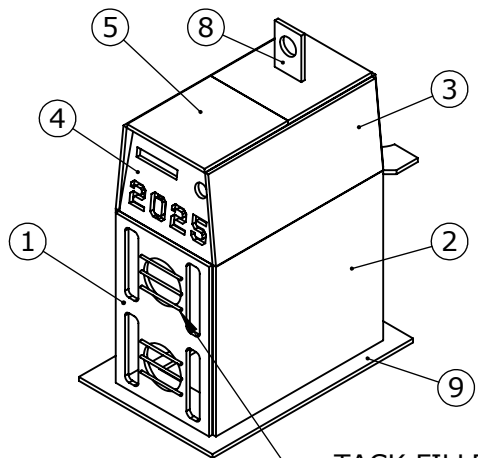


4

3

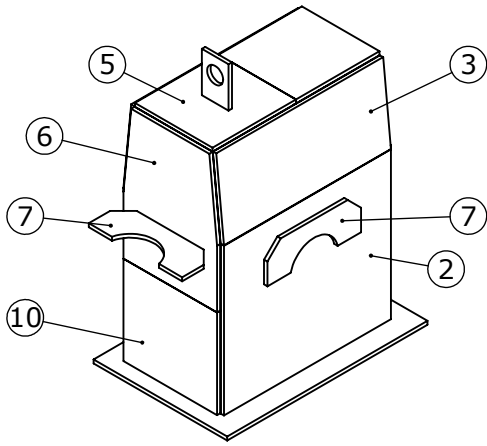
2

1

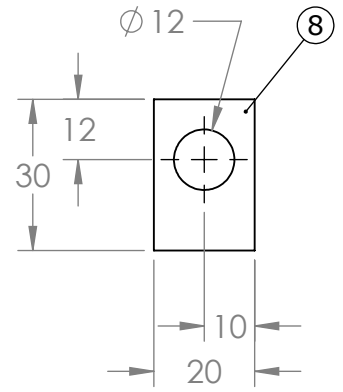
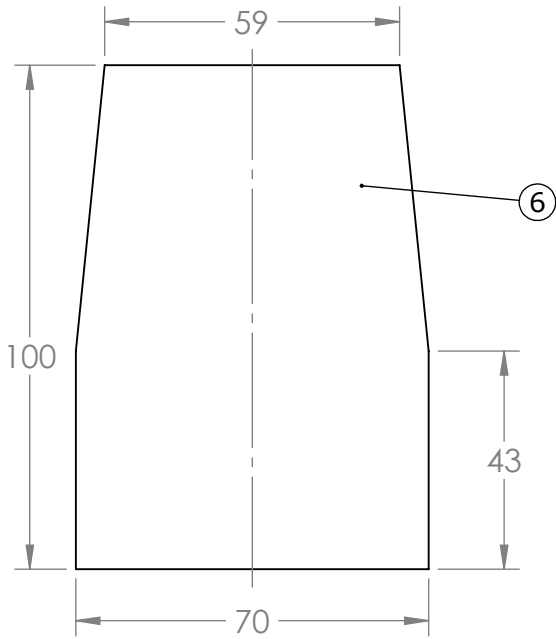
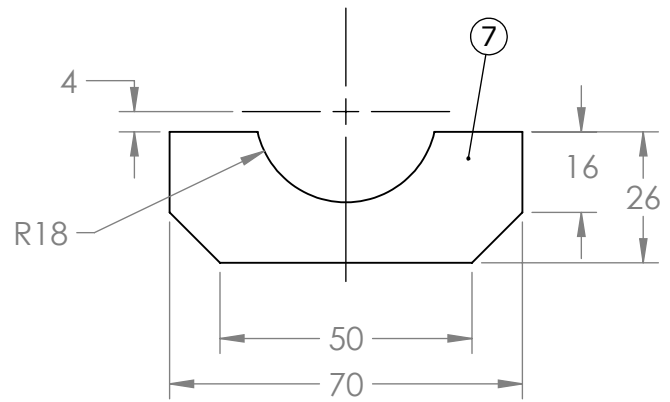
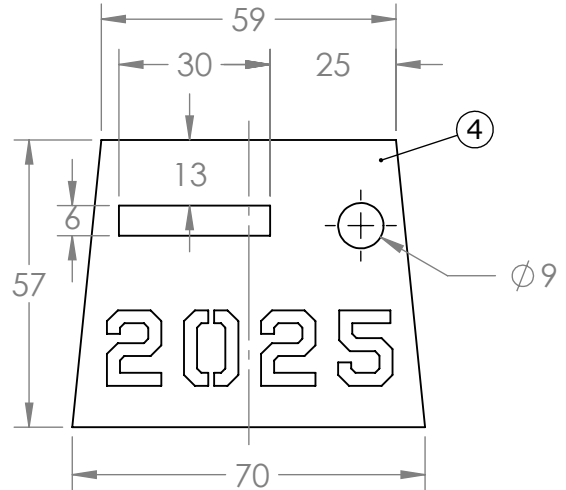
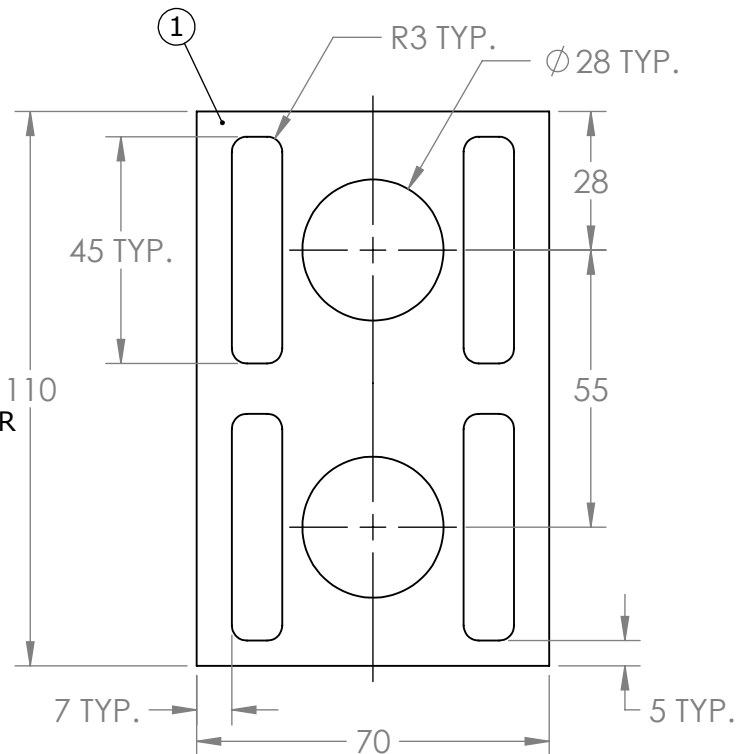


VIEW A / VUE A
1:4

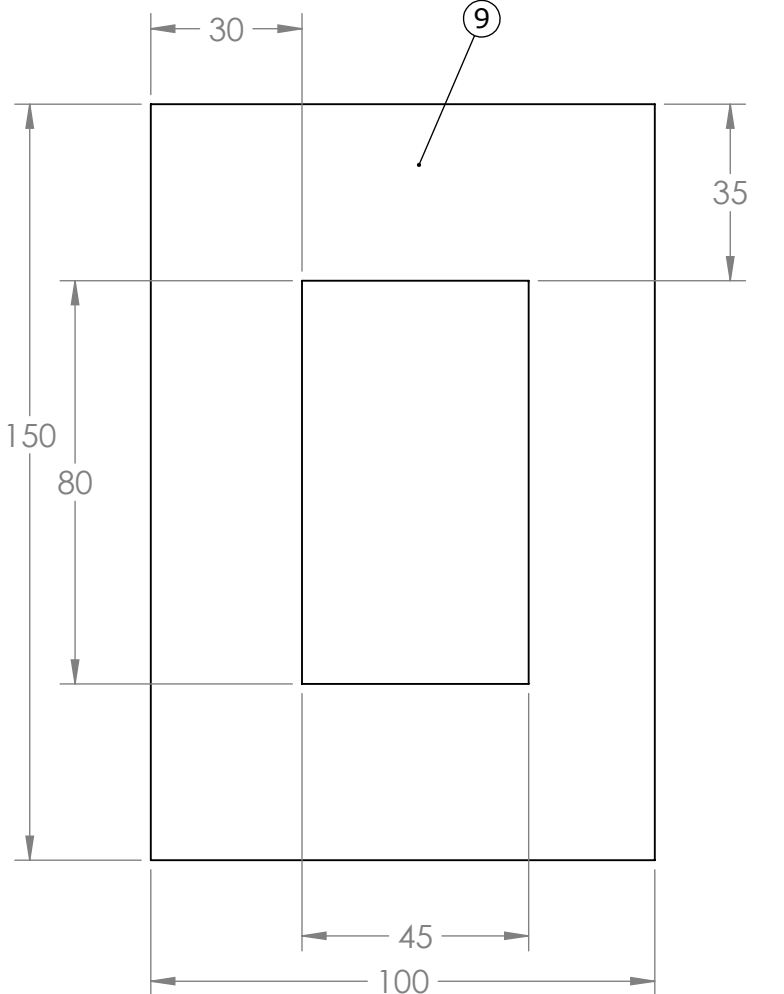
TACK FILLER ROD / SOUDER
TIGE DE REMPLISSAGE
~30mm L x 9 PIÈCES



VIEW B / VUE B
1:4



ITEM	DESCRIPTION	QTY./QTÉ
1	AL 6061 PL2.59 x 70 x 110	1
2	AL 6061 PL2.59 x 110 x 125	2
3	AL 6061 PL2.59 x 57 x 125	2
4	AL 6061 PL2.59 x 57 x 70	1
5	AL 6061 PL2.59 x 58 x 62.5	2
6	AL 6061 PL2.59 x 70 x 100	1
7	AL 6061 PL2.59 x 26 x 70	2
8	AL 6061 PL2.59 x 20 x 30	1
9	AL 6061 PL2.59 x 100 x 150	1
10	AL 6061 PL2.59 x 66.5 x 70	1
ESTIMATED WEIGHT BEFORE WELDING / POIDS ESTIMÉ AVANT LE SOUDAGE		0.5 KG



NOTES:

1. WELDING PROCESS: GTAW
2. WELDING POSITIONS: ALL EXCEPT VERTICAL DOWN
3. NO GAPS ARE ALLOWED ON THE BUTT & CORNER WELD JOINTS
4. ALL BUTT & CORNER WELDS SHALL HAVE FULL PENETRATIONS
5. ALL THE WELDING TO BE CARRIED OUT WITH BASE PLATE "A" IN THE FLAT POSITION
6. ALL WELDS SHALL BE COMPLETED IN ONLY ONE PASS WITH FILLER ROD ADDED

REMARQUES:

1. PROCÉDÉ DE SOUDAGE : GTAW
2. POSITIONS DE SOUDAGE : TOUTES SAUF VERTICALES BAS
3. AUCUN ÉCART N'EST AUTORISÉ SUR LES JOINTS DE SOUDURE BOUT À BOUT ET D'ANGLE
4. TOUTES LES SOUDURES BOUT À BOUT ET EN ANGLE DOIVENT AVOIR DES PÉNÉTRATIONS COMPLÈTES
5. TOUTES LES SOUDURES DOIVENT ÊTRE EFFECTUÉES AVEC LA PLAQUE DE BASE "A" À PLAT
6. TOUTES LES SOUDURES DOIVENT ÊTRE EFFECTUÉES EN UN SEUL PASSAGE AVEC LA TIGE DE REMPLISSAGE AJOUTÉE

ALL DIMENSIONS IN MILLIMETERS/TOUTES LES DIMENSIONS SONT EN MILLIMÈTRES

TITLE / TITRE: SKILLS COMPÉTENCES ONTARIO 2025 POST-SECONDARY / POST-SECONDAIRE DYNASTY ALUMINUM / DYNASTY ALUMINIUM			SHEET/NO. / DE PAGE: 2 OF 2	SIZE / TAILLE: B	
DWG. NO. / NO DESSIN: SOC2025-PS2	REV.: 0	SCALE ÉCHELLE: 1:1.5	DRAWN BY / DESSINÉ PAR: J. HYDE	DATE: 2024-10-15	

4

3

2

1