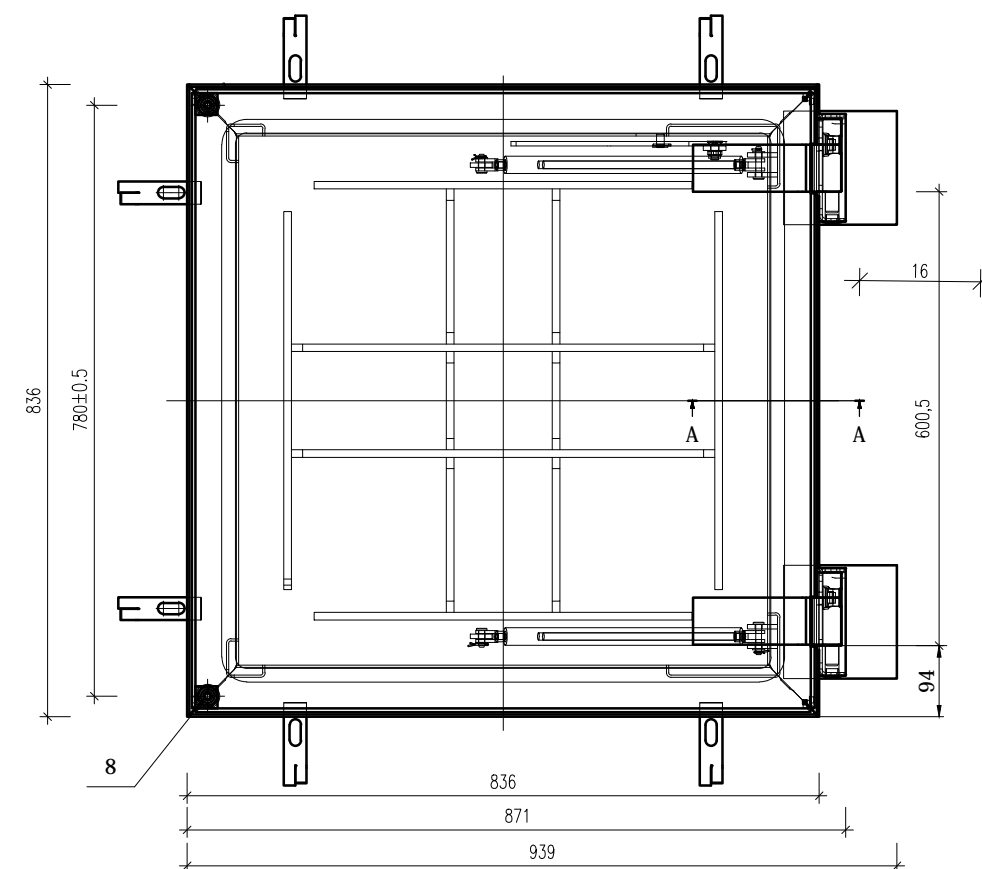


Technologický otvor zatěsnit při montáži lepidlem MERBENIT MT40  
Technological hole close with MERBENIT MT40 by assembling



Tlak v každé pružině nastavit na 1250N  
Pressure in each gas spring to be adjusted to 1250N  
Při svařování pantu použít na straně pantu distanční plech 2mm mezi vanu a rám  
When welding hinges, use 2mm spacer plate on the side of hinges between cover and frame

△ K11 - ZADLÁŽĎOVACÍ POKLOP, M 1: 15