

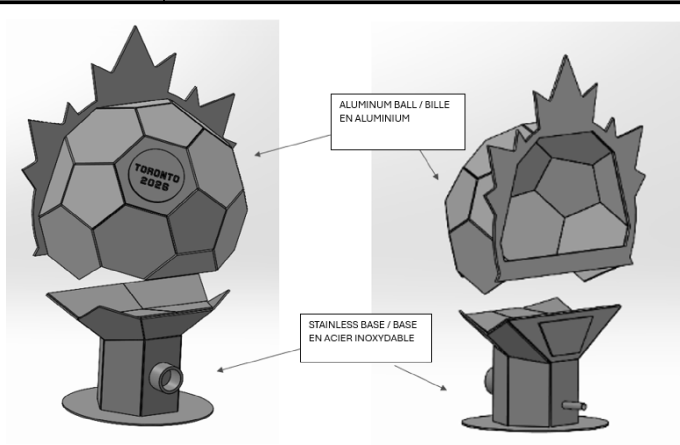
4

3

2

1

ITE M	QTY / QTÉ	T / ÉP.	W / LARGEUR	L / LONGEUR
A	1	2	175	175
B	2	2	69	89
C	4	2	43	100
D	1	2	59	212
E	2	2	77	81
F	1	2	50	80
G	1	PURGE NIPPLE - SIZE TBD		
H	2	2	48	106
J	2	2	49	86
K	2	2	49	94
L	1	2	50	94
M	1	PIPE 1"SCH40 OD33 x 20		

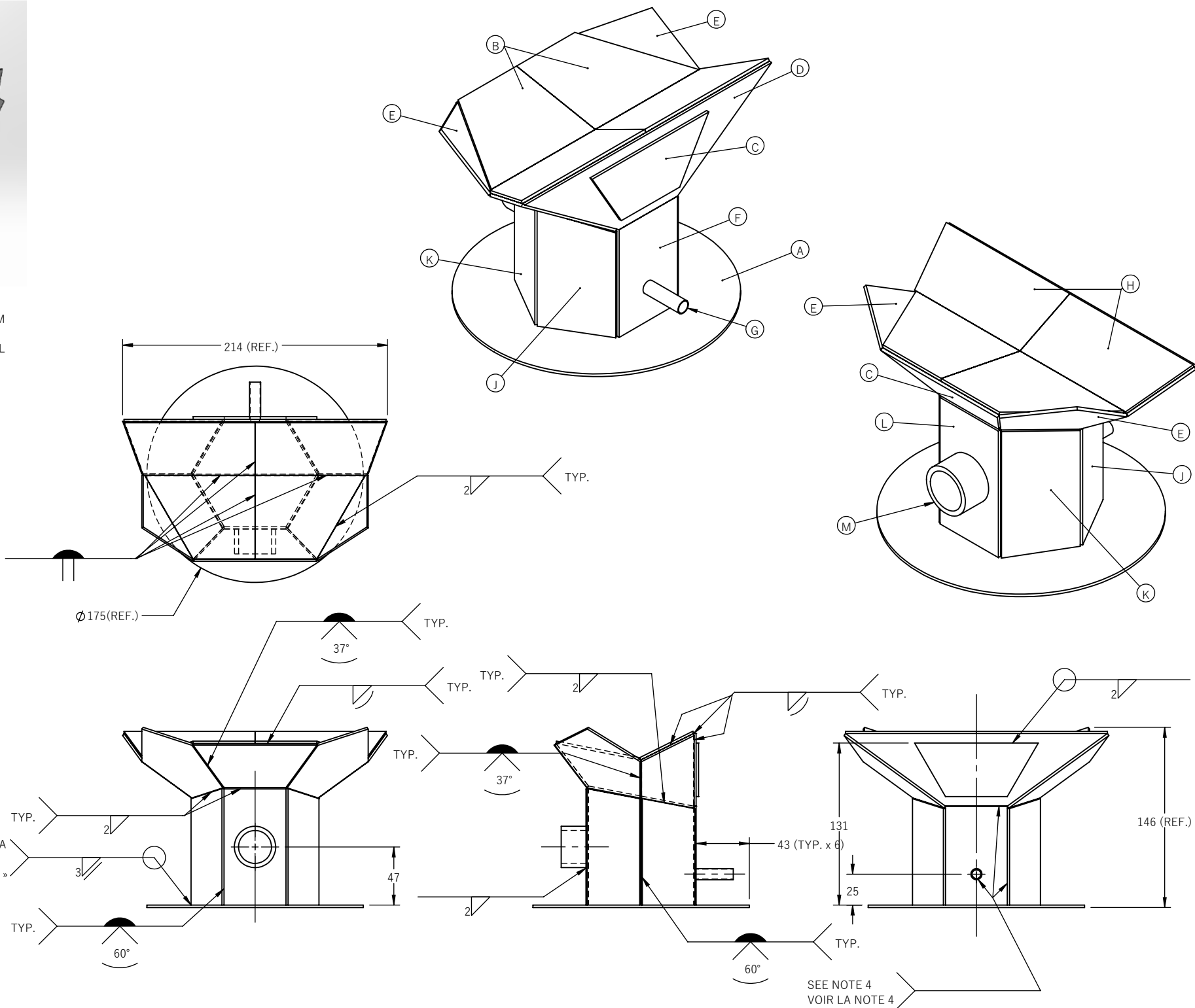


THIS ASSEMBLY BECOMES THE STAINLESS BASE FOR THE ALUMINUM PROJECT / CET ENSEMBLE DEVIENT LA BASE DU PROJET EN ALUMINIUM

TOTAL ESTIMATED STAINLESS WEIGHT BEFORE WELDING/ POIDS TOTAL ESTIMÉ EN ACIER INOXYDABLE AVANT SOUDAGE: **1.6 kg**

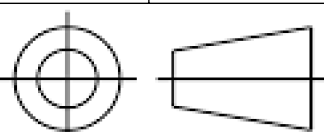
- NOTE:
1. ALL MATERIAL STAINLESS STEEL
 2. ALL WELDING USE GTAW PROCESS
 3. ALL JOINTS ARE EDGE TO EDGE, UNLESS OTHERWISE INDICATED
 4. HAVE PROJECT STAMPED BY COMITTEE BEFORE TACKING ITEMS F & G AND BEFORE WELDING; REMOVE ITEMS F & G AFTER WELDING
 5. ALL WELDING COMPLETE WITH PART A IN THE FLAT POSITION
 6. VERTICAL UP ALLOWED, NO VERTICAL DOWN
 7. NO CLEANING OR FINISHING OF ANY KIND AFTER WELDING
 8. NO QUENCHING
 9. NO AUTOGENOUS WELDING
 10. NO REMELTING OR REWELDING
 11. NO GAPS ARE ALLOWED ON THE BUTT & CORNER JOINTS
 12. ITEMS K AND L NOT SHOWN IN FRONT OR TOP VIEWS
 13. CORNER/LAP FILLETS: 2mm (+1/-0), ALL OTHER FILLET LEG LENGTHS : 3mm (+1/-0)
 14. ALL BUTT AND CORNER JOINTS FULL PENETRATION
 15. NO TACKING ON THE INSIDE OF THE PROJECT

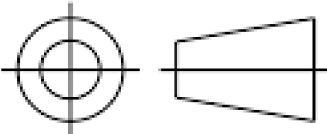
- NOTE:
1. TOUS LES MATÉRIAUX SONT EN ACIER INOXYDABLE
 2. LE PROCEDE GTAW EST LE SEUL UTILISE
 3. TOUS LES JOINTS SONT BORD À BORD, SAUF INDICATION CONTRAIRE
 4. FAIRE APPOSER L'ÉTAMPE DU COMITÉ SUR LE PROJET AVANT LE POINTAGE DE L'ÉLÉMENTS F & G ET AVANT LE SOUDAGE; RETIRER L'ÉLÉMENTS F & G APRÈS LE SOUDAGE
 5. TOUTES LES SOUDURES EFFECTUÉES AVEC LA PARTIE A DOIVENT ÊTRE À PLAT
 6. MONTANT VERTICALE AUTORISÉ, PAS DE VERTICALE DESCENDANTE
 7. AUCUN NETTOYAGE NI FINITION APRÈS SOUDAGE
 8. AUCUNE TREMPPE/REFROIDISSEMENT
 9. AUCUN SOUDAGE AUTOGÈNE
 10. NE PAS REFONDRE NI RESOUDER
 11. AUCUN ÉCART N'EST AUTORISÉ SUR LES JOINTS BOUT À BOUT ET LES JOINTS D'ANGLE
 12. LES ARTICLES K ET L NE SONT PAS ILLUSTRÉS EN VUE DE FACE OU DE DESSUS
 13. SOUDURE D'ANGLE/DE RECOUVREMENT : 2 mm (+1/-0) TOUTES LES AUTRES TAILLES DE SOUDURE: 3 mm (+1/-0)
 14. PÉNÉTRATION COMPLÈTE DE TOUS LES JOINTS BOUT À BOUT ET D'ANGLE
 15. POINTAGE INTERDIT À L'INTÉRIEUR DU PROJET



ALL DIMENSIONS IN MILLIMETERS/TOUTES LES DIMENSIONS SONT EN MILLIMÈTRES



TITLE / TITRE: POST-SECONDARY DAY 2				SHEET # NO. DE PAGE: 1 OF 2	SIZE / TAILLE: B
DWG. NO. / NO DESSIN:	REV.: 0	SCALE ÉCHELLE: 1:4	DRAWN BY / DESSINÉ PAR: J. HYDE DATE: 2025-11-14		
					



3

2

1

4

3

2

1

ITE M	QTY / QTÉ	T / ÉP.	W / LARGEUR	L / LONGEUR
A	1	2	175	175
B	2	2	69	89
C	4	2	43	100
D	1	2	59	212
E	2	2	77	81
F	1	2	50	80
G	1	PURGE NIPPLE - SIZE TBD		
H	2	2	48	106
J	2	2	49	86
K	2	2	49	94
L	1	2	50	94
M	1	PIPE 1"SCH40 OD33 x 20		

NOTE:

1. ALL MATERIAL STAINLESS STEEL
2. ALL WELDING USE GTAW PROCESS
3. ALL JOINTS ARE EDGE TO EDGE, UNLESS OTHERWISE INDICATED
4. HAVE PROJECT STAMPED BY COMITTEE BEFORE TACKING ITEMS F & G AND BEFORE WELDING; REMOVE ITEMS F & G AFTER WELDING
5. ALL WELDING COMPLETE WITH PART A IN THE FLAT POSITION
6. VERTICAL UP ALLOWED, NO VERTICAL DOWN
7. NO CLEANING OR FINISHING OF ANY KIND AFTER WELDING
8. NO QUENCHING
9. NO AUTOGENOUS WELDING
10. NO REMELTING OR REWELDING
11. NO GAPS ARE ALLOWED ON THE BUTT & CORNER JOINTS
12. ITEMS K AND L NOT SHOWN IN FRONT OR TOP VIEWS
13. CORNER/LAP FILLETS: 2mm (+1/-0), ALL OTHER FILLET LEG LENGTHS : 3mm (+1/-0)
14. ALL BUTT AND CORNER JOINTS FULL PENETRATION
15. NO TACKING ON THE INSIDE OF THE PROJECT

NOTE:

1. TOUS LES MATÉRIAUX SONT EN ACIER INOXYDABLE
2. LE PROCEDE GTAW EST LE SEUL UTILISE
3. TOUS LES JOINTS SONT BORD À BORD, SAUF INDICATION CONTRAIRE
4. FAIRE APPOSER L'ÉTAMPE DU COMITÉ SUR LE PROJET AVANT LE POINTAGE DE L'ÉLÉMENTS F & G ET AVANT LE SOUDAGE; RETIRER L'ÉLÉMENTS F & G APRÈS LE SOUDAGE
5. TOUTES LES SOUDURES EFFECTUÉES AVEC LA PARTIE A DOIVENT ÊTRE À PLAT
6. MONTANT VERTICALE AUTORISÉ, PAS DE VERTICALE DESCENDANTE
7. AUCUN NETTOYAGE NI FINITION APRÈS SOUDAGE
8. AUCUNE TREMPPE/REFROIDISSEMENT
9. AUCUN SOUDAGE AUTOGÈNE
10. NE PAS REFONDRE NI RESOUDER
11. AUCUN ÉCART N'EST AUTORISÉ SUR LES JOINTS BOUT À BOUT ET LES JOINTS D'ANGLE
12. LES ARTICLES K ET L NE SONT PAS ILLUSTRÉS EN VUE DE FACE OU DE DESSUS
13. SOUDURE D'ANGLE/DE RECOUVREMENT : 2 mm (+1/-0) TOUTES LES AUTRES TAILLES DE SOUDURE: 3 mm (+1/-0)
14. PÉNÉTRATION COMPLÈTE DE TOUS LES JOINTS BOUT À BOUT ET D'ANGLE
15. POINTAGE INTERDIT À L'INTÉRIEUR DU PROJET

TOTAL ESTIMATED WEIGHT BEFORE WELDING/
POIDS TOTAL ESTIMÉ AVANT SOUDAGE:

1.6 kg

ALL DIMENSIONS IN MILLIMETERS/TOUTES LES DIMENSIONS SONT EN MILLIMÈTRES

TITLE / TITRE: POST-SECONDARY DAY 2			SHEET # NO. DE PAGE: 2 OF 2	SIZE / TAILLE: B
DWG. NO. / NO DESSIN:	REV.: 0	SCALE ÉCHELLE: 1:3	DRAWN BY / DESSINÉ PAR: J. HYDE DATE: 2025-11-14	

4

3

2

1

SOLIDWORKS Educational Product. For Instructional Use Only.

3

2

1