

TANKSLÄPVAGN 38M3

ALLMÄNT

Detta materielvårdsschema gäller för materiel:

Förrådsbeteckning	Förrådsbenämning
M5057-845011	TANKSLV 38M3 /T
M5057-845021	TANKSLV 38M3 B/T

Schemat visar bara behandlingsställen som är speciella för denna fordonstyp. Övrig rostskyddsbehandling utförs enligt anvisningarna i FSD 6677.

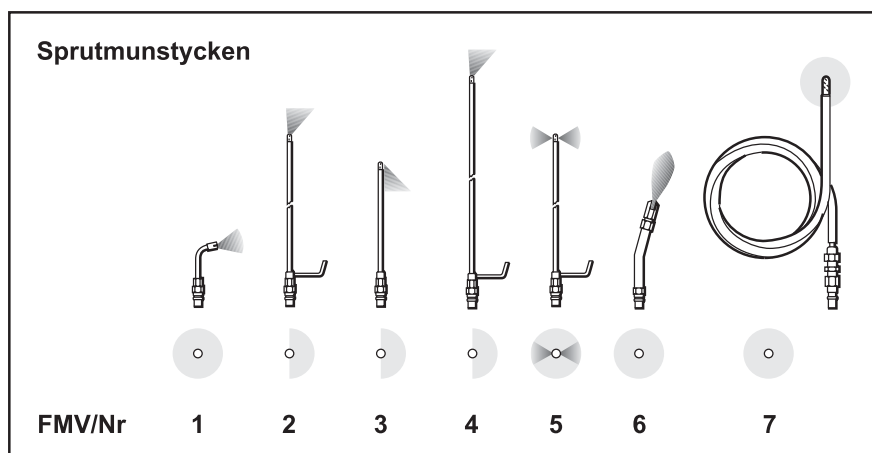
— OBS —

Personal som ska utföra rostskyddsbehandling ska först läsa säkerhetsföreskrifterna i FSD 6677.

Teckenförklaringar

○	Hål eller öppningar utan plugg (befintliga)	◼	Inifrån åtkomliga hål med plugg
◉	Hål med plugg/som pluggas (befintliga)	⊗	Hål för behandling endast i samband med utbyte av karosseridetalj
⊙	Hål med gängad propp	Ⓟ	Öppna ytor som ska behandlas
○—	Utifrån åtkomliga hål	→	Sprutriktning
◻—	Inifrån åtkomliga hål	U	Underifrån

Hålen är antingen öppningar i konstruktionen eller borrade hål. Om hål saknas, borra enligt FSD 6677.



Siffrorna på detaljerna, oftast med hålsymbol, anger FMV-beteckningen på rekommenderat sprutmunstycke.

Särskilda anmärkningar

— **OBS** —

Borra inga hål utöver de som angivits.

UNDERHÅLLSÅTGÄRDER

Allt stål förutom vändkrans och dragstång är varmgalvaniserat före lackering. Lackering av vändkrans och dragstång får underhållas på grund av stenskott eller annan mekanisk skada som kan innebära att lackeringen släpper och korrosionsskador uppstår.

Underrede framvagn (1), vändkrans (2) och dragstång (3) rostskyddas vid behov.

Underredet framvagn, vändkrans och dragstång behandlas utifrån öppna ytor som ska behandlas.

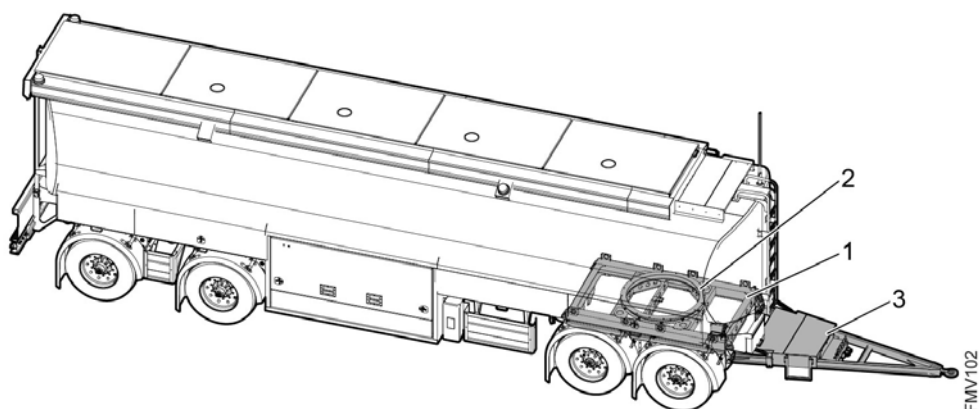


Bild 1. Punkter för rostskyddsbehandling