



|  |  |                          |   |  |  |  |
|--|--|--------------------------|---|--|--|--|
| <b>Korrosionsschutzsystem:</b><br>Feuerverzinkt nach<br>DIN EN ISO 1461 t ZN k |  |                          | <b>Schweißnähte:</b><br>Schweißnahtbewertungsgruppe: DIN EN ISO 5817 'D'<br>Schweißzusatzwerkstoffe: DIN EN ISO 2560 / 14341 / 14171<br>Schweißnahtzeichen: EN 2553<br>Schweißnahtvorbereitung: DIN EN ISO 9692<br>Schweißverfahren: DIN 1910; EN 14610 |  | nicht gekennzeichnete Schweißnähte: a = 3mm<br>Vorwärmtemperatur: t ≥ 30mm --> 100°-150°<br>UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt |  |
| Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen<br>(Verwendungszweck)        |  |                          | (Zul.Abw.) (Oberfläche)<br><b>Allg. toleranz</b><br>DIN ISO 2768-c<br>EN ISO 13920-BG   |  | Maßstab 1:5 /St<br>(Werkstoff)<br>1.0039/S235JRH   |  |
| Status in Arbeit   |  |                          | Datum Name<br>Bearb. 27.03.2017 Lang A.<br>Gepr. Statik BÖßL<br>Gepr.   |  | <b>Aufsatzstück 3-fach - 120°</b><br>DFAF 89/60-350<br>Lagertyp  |  |
| B Schweißstempel, Bezeichnung 17.08.17 GRS                                     |  | A Neuanlage 27.03.17 LAN |   | Zeichnungs-Nr. N173918 36015258 Klasse Blatt 1<br>Artikelnummer: Rev: B 1 Bl |  |  |
| Rev. Bezeichnung Datum Bearb.  |  | (EDV-Nr.) N173918.DWG    |   | (Ers.f.): (Ers.d.):  |  |  |

