



<u>Korrosionsschutzsystem:</u>			<u>Schweißnähte:</u>		DIN EN ISO 5817 'D'				
Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 t ZN k			Schweißnahtbewertungsgruppe:		DIN EN ISO 2560 / / 14341 / 14171		nicht gekennzeichnete Schweißnähte: a = 3mm		
			Schweißzusatzwerkstoffe:		EN 2553		Vorwärmtemperatur: t ≥ 30mm --> 100°-150°		
Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen			Schweißnahtzeichen:		DIN EN ISO 9692		UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt		
		Schweißverfahren:		DIN 1910; EN 14610					
(Verwendungszweck)		(Zul.Abw.) <b>Allg.toleranz</b> DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG		(Oberfläche)		Maßstab <b>1:5</b>		(Teilgewicht mit Korrosionsschutz ohne Verbindungsmittel) /St	
						(Werkstoff) 1.0038/S235JR+N			
Status in Arbeit						<b>Aufsatzstück 1-fach</b> <b>EAF 76/60-1000</b> <b>Lagertyp</b>			