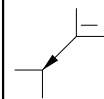
**corrosion protection:**hot dip galvanised as per  
DIN EN ISO 1461 t ZN k**welded joints:**weld assessment group:  
weld filler material:DIN EN ISO 5817 'D'  
DIN EN ISO 2560 /  
/ 14341 / 14171  
EN 2553  
DIN EN ISO 9692  
DIN 1910; EN 14610

weld sign:

weld preparation:

welding procedure:

not marked welded joints: a = 3mm

preheat temperature: t ≥ 30mm --&gt; 100°-150°

submerged arc welding: at least 60%

**drilling for galvanizing**

(intended use)

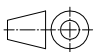
(permissible variation)

(surface)

scale 1:5

/St

(material, halffinished prod.)



state in Arbeit

Allg. toleranz  
EN ISO 13920-BG  
DIN ISO 2768-c

				date	name
			dealing	27.03.2017	Lang A.
			checked		BÖSL
			constr.		
			checked		
B	Schweißstempel; Bezeichnung	17.08.17	GRS		
A	Neuanlage	27.03.17	LAN		
state	design change	date	name	(EDP-Nr.) N173897.dwg	

EURO POLES

document number N173897

36015247

class

sheet

article number

Rev: B

1

(made for:)

(made through:)

Dieses Dokument ist gültig mit maschineller oder handschriftlicher Unterschrift. Techn. Änderungen bei der Ausführung ausschließlich EUROPOLES vorbehalten!

Europoles nimmt für Angebot, Zusammenstellungen, Formblätter, Beschreibungen und zeichnerische Darstellungen  
Urheberrechtsschutz in Anspruch. Gebrauch, Vervielfältigung und Weitergabe nur mit vorheriger schriftlicher Genehmigung!Europoles claims copyright for offers, lists, blanks, descriptions and drawings.  
Use, duplication and handing over to third parties only with prior written permission.