



corrosion protection: hot dip galvanised as per DIN EN ISO 1461 t ZN k						welded joints: weld assessment group: weld filler material: weld sign: weld preparation: welding procedure:		DIN EN ISO 5817 'D' DIN EN ISO 2560 / / 14341 / 14171 EN 2553 DIN EN ISO 9692 DIN 1910; EN 14610		not marked welded joints: a = 3mm preheat temperature: t ≥ 30mm --> 100°-150° submerged arc welding: at least 60%	
drilling for galvanizing				(intended use)		(permissible variation)		(surface)		scale 1:5 /St	
state in Arbeit				Allg.toleranz EN ISO 13920-BG DIN ISO 2768-c		(material, halffinished prod.) 1.0038/S235JR+N				Double bracket DAF 76/60-500 storage type	
C Schweißstempel; Bezeichnung 17.08.17 GRS B Stifte eingeschr.; CE-Aufkleber 27.03.17 LAN A Neuanlage 29.02.12 KER				date name dealing 29.02.2012 KERSCHEN. checked BÖSL constr. checked		document number N148149 36015252 article number		class sheet Rev: C 1		(made for:) (made through:)	
state design change date name				(EDP-Nr.) N148149.dwg		(made for:) (made through:)		(made for:) (made through:)		(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.