



<b>Korrosionsschutzsystem:</b>  Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 t ZN k				<b>Schweißnähte:</b> Schweißnahtbewertungsgruppe: Schweißzusatzwerkstoffe:  Schweißnahtzeichen: Schweißnahtvorbereitung: Schweißverfahren:		DIN EN ISO 5817 'D' DIN EN ISO 2560 / / 14341 / 14171 EN 2553 DIN EN ISO 9692 DIN 1910; EN 14610		nicht gekennzeichnete Schweißnähte: a = 3mm  Vorwärmtemperatur: t ≥ 30mm --> 100°-150°  UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt			
Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen											
(Verwendungszweck)				(Zul.Abw.)		(Oberfläche)		Maßstab 1:5		(Teilegewicht mit Korrosionsschutz ohne Verbindungsmittel) /St	
				Allg. toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG				(Werkstoff) 1.0038/S235JR+N			
Status in Arbeit											
					Datum	Name		<b>Aufsatzstück 3-fach - 120°</b> <b>DFAF 76/60-350</b> <b>Lagertyp</b>			
				Bearb.	27.03.2017	Lang A.					
				Gepr. Statik		BÖSL					
				Gepr.							
								Zeichnungs-Nr. N173916		Klasse	Blatt
B Schweißstempel, Bezeichnung		17.08.17	GRS					Artikelnummer: 36015257		Rev: B	1 BI
A Neuanlage		27.03.17	LAN								
Rev.	Bezeichnung	Datum	Bearb.	(EDV-Nr.)N173916.DWG				(Erst.f.):		(Erst.d.):	

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.