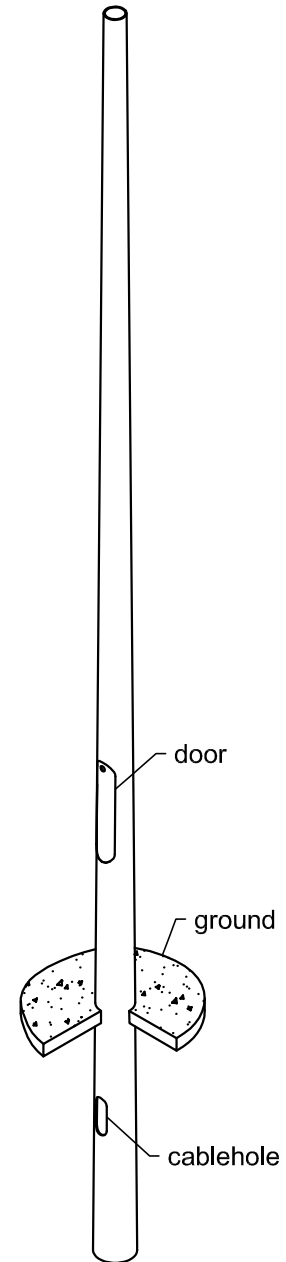
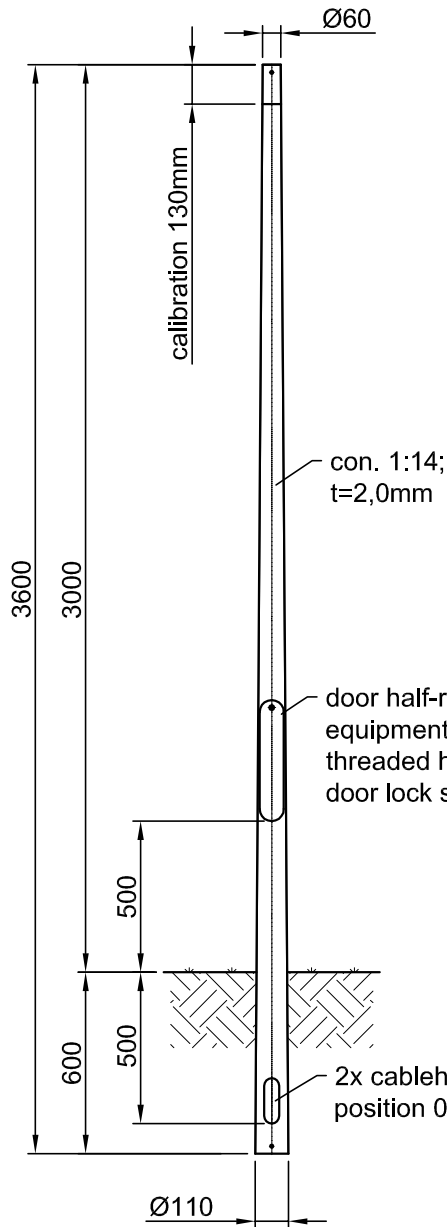
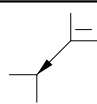


210 x 297 mm



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 \geq 30mm --> 100°-150°

submerged arc welding: at least 60%

(intended use)

(permissible variation)

(surface)

scale 1:25

/St

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

(material, halffinished prod.)
1.0577/S355J2+N



state in Arbeit

B	Schweißstempel; Bezeichnung	27.06.17	HAR		
A	Neuanlage	23.03.15	BÖß		
state	design change	date	name	(EDP-Nr.)	

	date	name
dealing	23.03.2015	BÖßL
checked		LANG
constr.	27.06.2017	Harrer
checked		

EURO POLES

Con. lightpole
KLM 30/60/2 TOP
storage type

document number N164892

36013698

class

sheet

article number

Rev: B

(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.