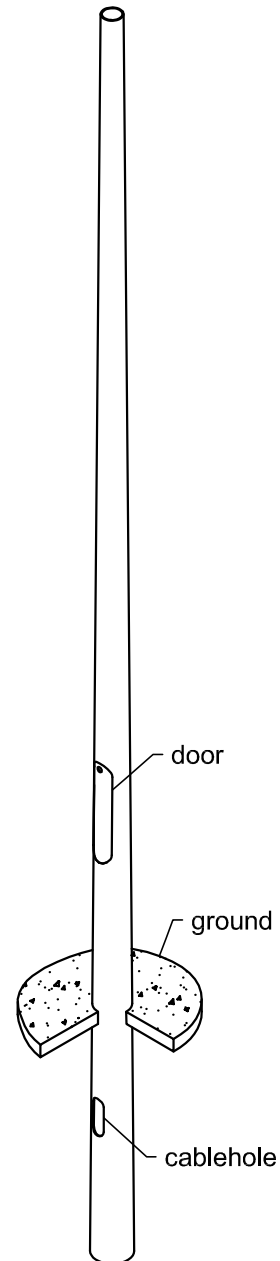
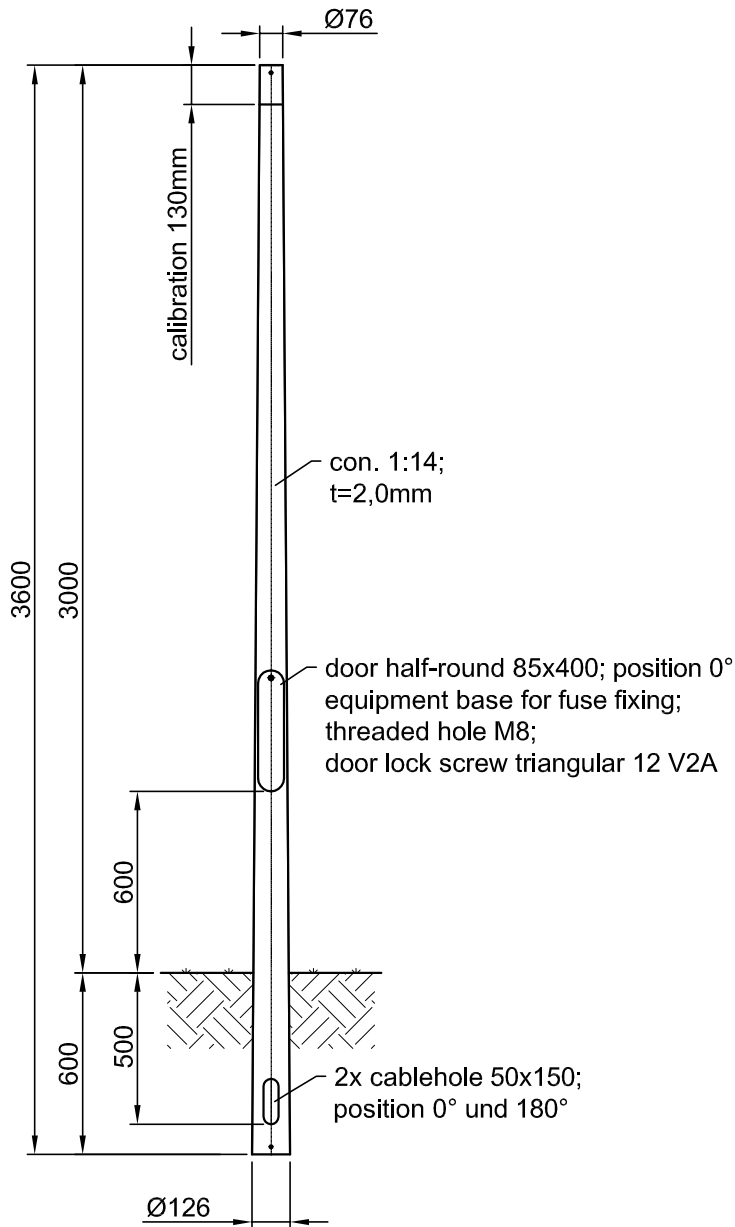
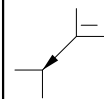


210 x 297 mm

**corrosion protection:**hot dip galvanised as per  
DIN EN ISO 1461 t ZN k**welded joints:**weld assessment group:  
weld filler material: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**

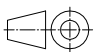
(intended use)

(permissible variation)

(surface)

scale 1:25

/St

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

state in Arbeit

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

					date	name
				dealing	08.05.2014	BÖSL
				checked		LANG
				constr.	28.06.2017	Harrer
				checked		
B	Schweißstempel; Bezeichnung	28.06.17	HAR			
A	Neuanlage	08.05.14	BÖSL			
state	design change	date	name	(EDP-Nr.)		

**Con. lightpole**  
**KLM 30/76/2 TOP**  
**storage type**

document number N160940

36013036

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.