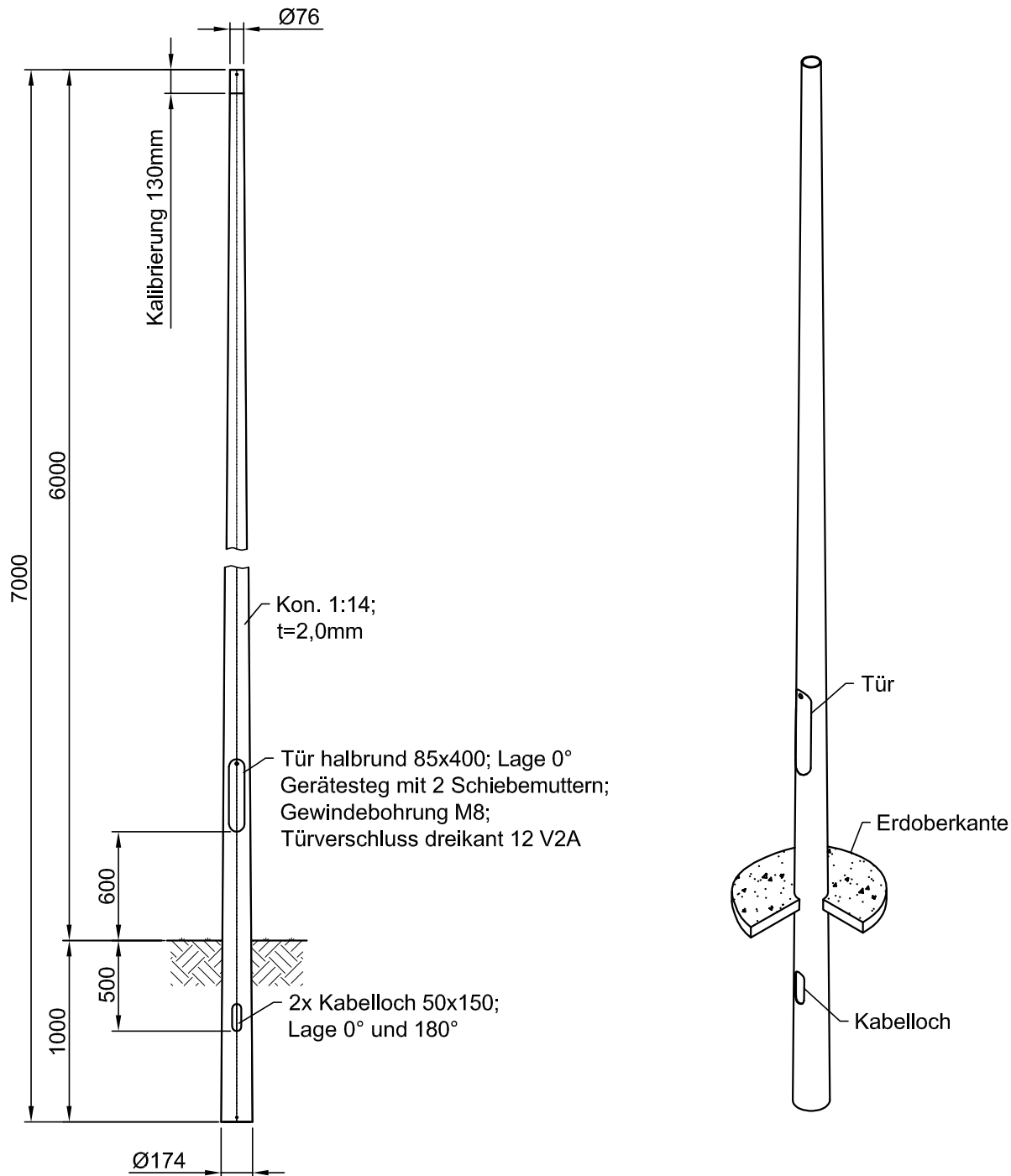


210 x 297 mm



<u>Korrosionsschutzsystem:</u>						<u>Schweißnähte:</u> Schweißnahtbewertungsgruppe: Schweißzusatzwerkstoffe:		DIN EN ISO 5817 'D' DIN EN ISO 2560 / / 14341 / 14171 EN 2553 DIN EN ISO 9692 DIN 1910; EN 14610		<div>nicht gekennzeichnete Schweißnähte: a = 3mm</div> <div>Vorwärmtemperatur: t ≥ 30mm --> 100°-150°</div> <div>UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt</div>	
Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 t ZN k						Schweißnahtzeichen: Schweißnahtvorbereitung: Schweißverfahren:					
Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen											
(Verwendungszweck)				(Zul.Abw.)		(Oberfläche)		Maßstab 1:35		Teilgewicht mit Korrosions- schutz ohne Verbindungsmittel	
Status in Arbeit				Allg.toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG				(Werkstoff)			
					Datum	Name		Kon. Lichtmast KLM 60/76/2 TOP Lagertyp			
				Bearb.	08.05.2014	BÖSL					
				Gepr. Statik		LANG					
				Gepr.	29.06.2017	Harrer					
B Schweißstempel; Bezeichnung				29.06.17	HAR	EURO POLES		Zeichnungs-Nr. N160945		Klasse	Blatt
A Neuanlage				08.05.14	BÖSL			Artikelnummer: 36013041		Rev: B	1
Rev.	Bezeichnung	Datum	Bearb.	(EDV-Nr.)	(Erstf.:)			(Erst.d.:)			