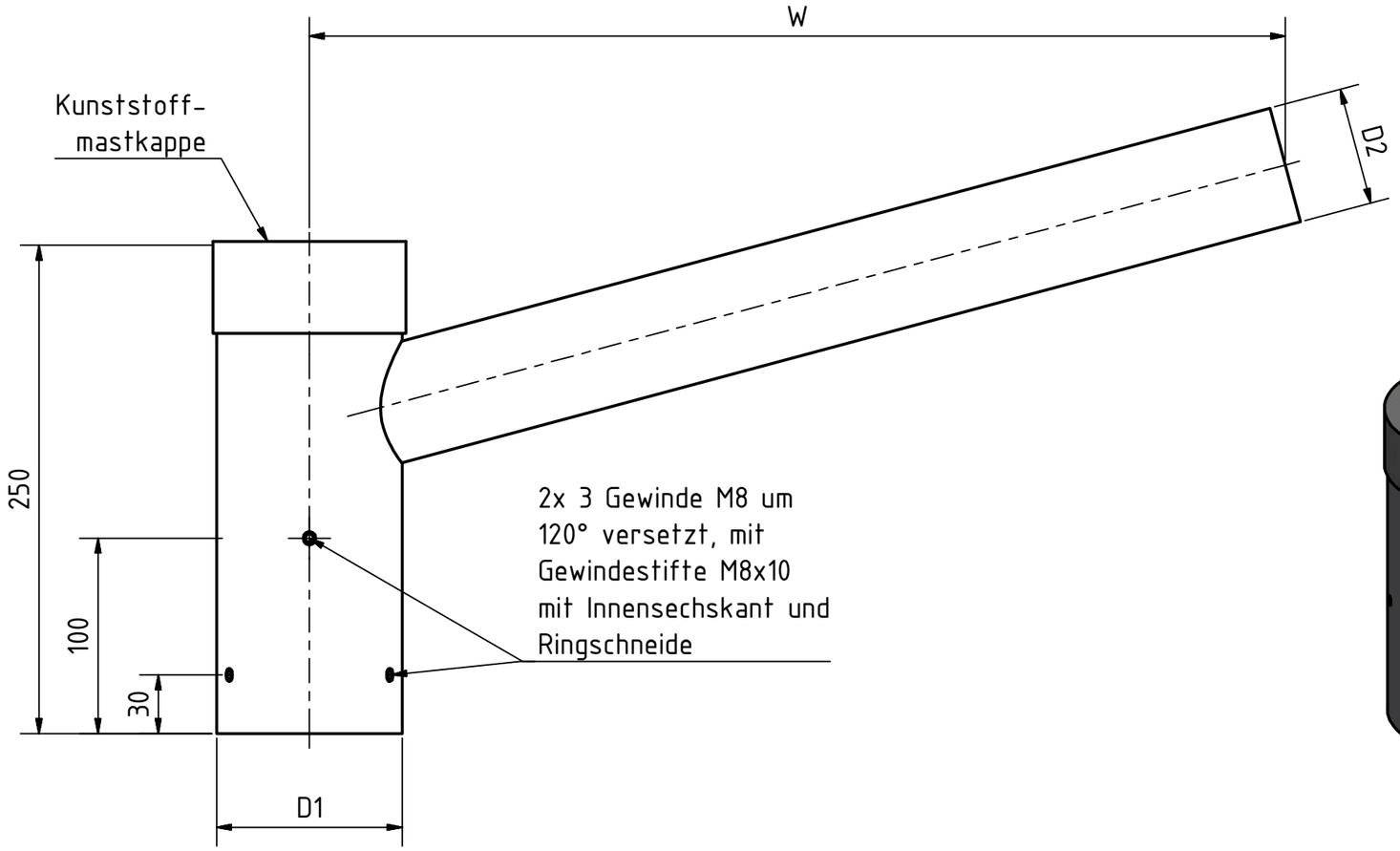
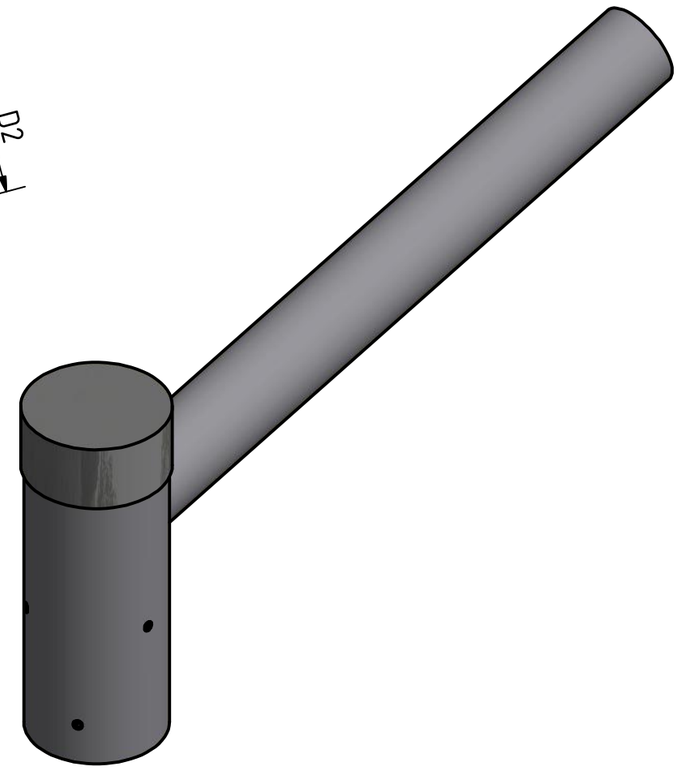
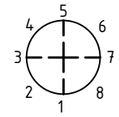
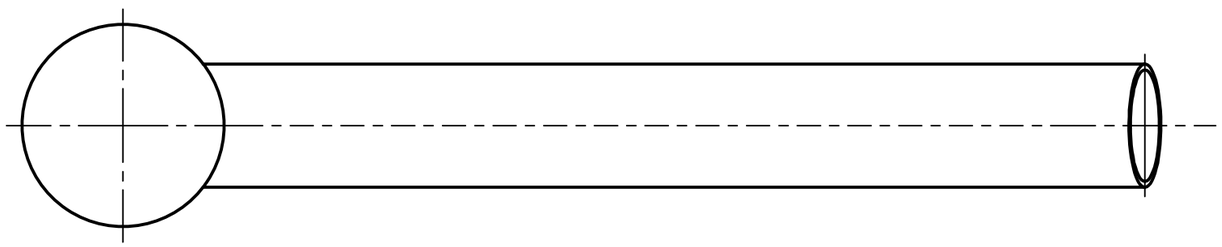




Draufsicht



Neigung 15°



Schweißtechnische Angaben
Schweißnahtbewertungsgruppe DIN EN ISO 5817 -C
Schweißzusatzwerkstoffe DIN EN ISO 14341, DIN EN ISO 2568
Schweißnahtzeichen DIN EN 22553
Schweißnahtvorbereitung DIN EN ISO 9692-1
Schweißverfahren DIN EN ISO 4063 MAG - 135, UP - 121
Schweißnahtprüfung DIN EN ISO 17637
Schweißtoleranzen DIN EN ISO 13920 - C, G
Nicht gekennzeichnete Schweißnähte: a=3mm
Vorwärmtemperatur: t>30mm -> 100° - 150°
UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt
Jede Schweißanweisung (WPS) ist in einem Extradokument beschrieben und nicht Bestandteil dieser Zeichnung
Weitere Angaben nach Maßgabe der örtlichen Schweißaufsicht.

Allgemeintoleranzen DIN EN 40-2		Oberflächen DIN EN ISO 1461-t-Zn b. QSV2008/01	Maßstab:
			Mastgewicht:
			Werkstoff: S235 JR
	Datum	Name	
Gezeichnet	15.01.2016	M.Klaus	1-Fach Ausleger zylindrisch
Kontrolliert	15.01.2016	T.Rohrbach	
Norm			

PFEIFFER STAHLROHRMASTE GMBH

1
A3

Status	Änderungen	Datum	Name