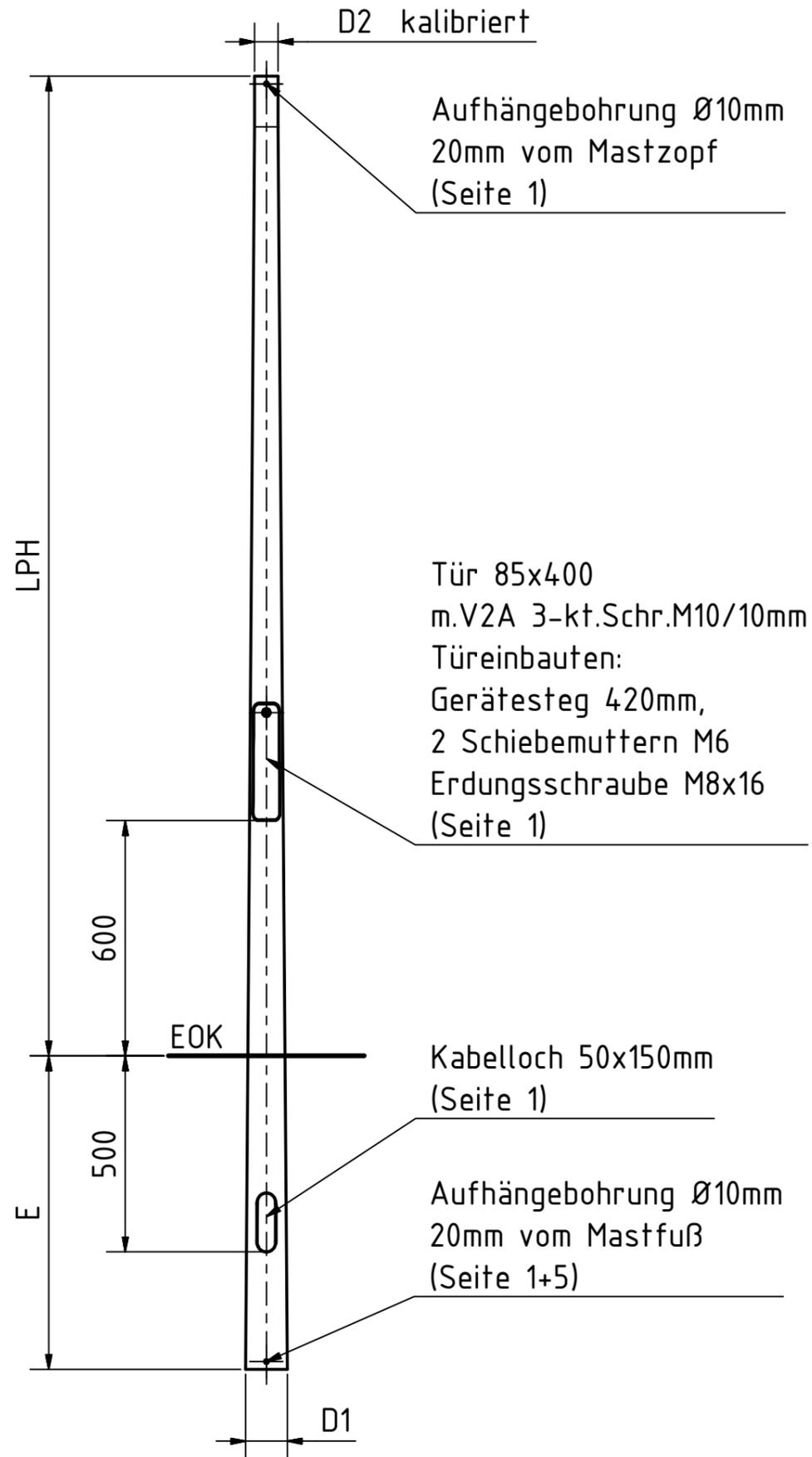
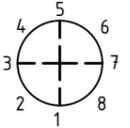


Draufsicht



Mastschweißnaht Seite 5

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, UO - 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		Oberflächen		Maßstab:		Mastgewicht:	
DIN EN 40-2		DIN EN ISO 1461-t-Zn b. QSV2008/01		Werkstoff:		S235 JR	
Datum		Name		gerader Mast, konisch			
Gezeichnet	15.01.2016	M.Klaus					
Kontrolliert	15.01.2016	T.Rohrbach					
Norm							
Status	Änderungen	Datum	Name				

1
A3