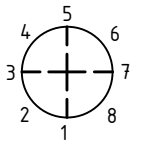


Draufsicht



Neigung 15°

Rohrübergänge
rund eingezogen

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:	
Datum 15.01.2016		Name M.Klaus		Werkstoff: S235 JRH			
Gezeichnet 15.01.2016		Kontrolliert 15.01.2016		Peitschenmast, zylindrisch			
Norm							
Status	Änderungen	Datum	Name	1			
				A3			
