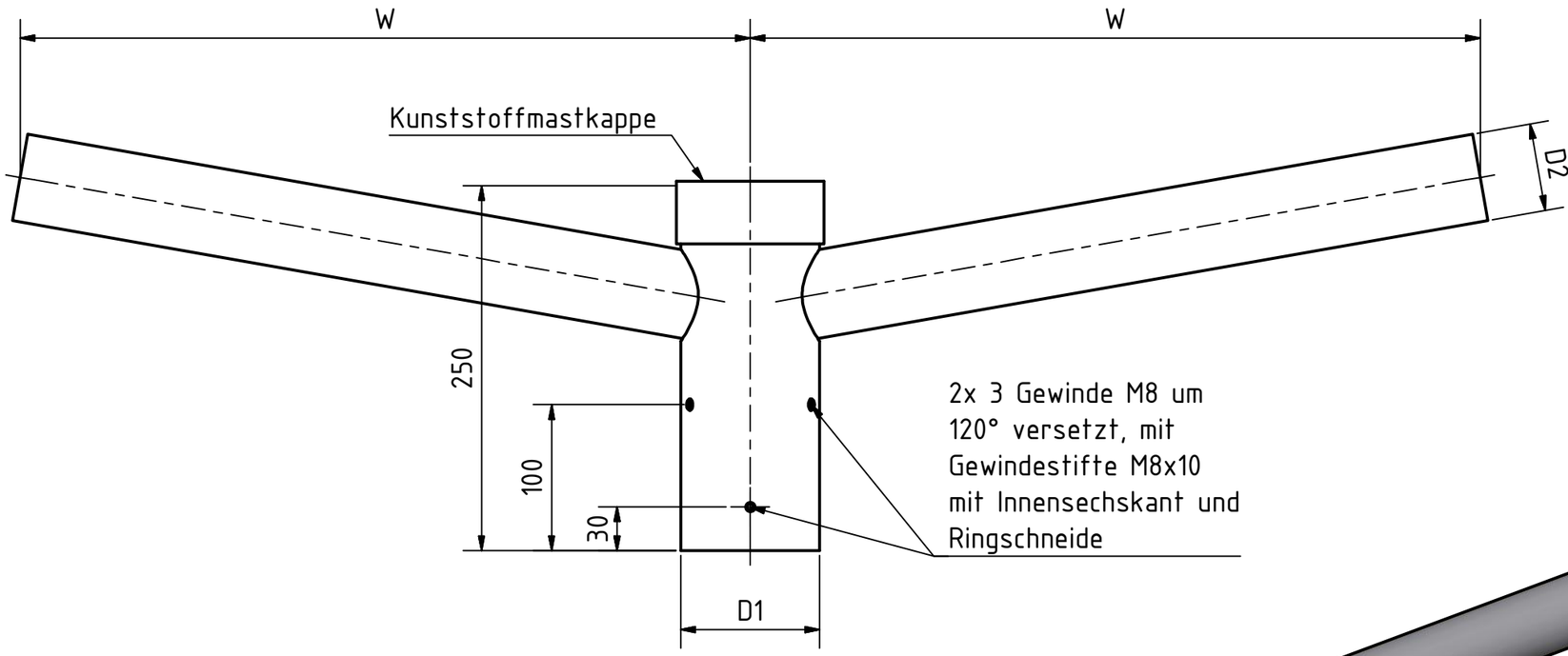
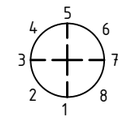
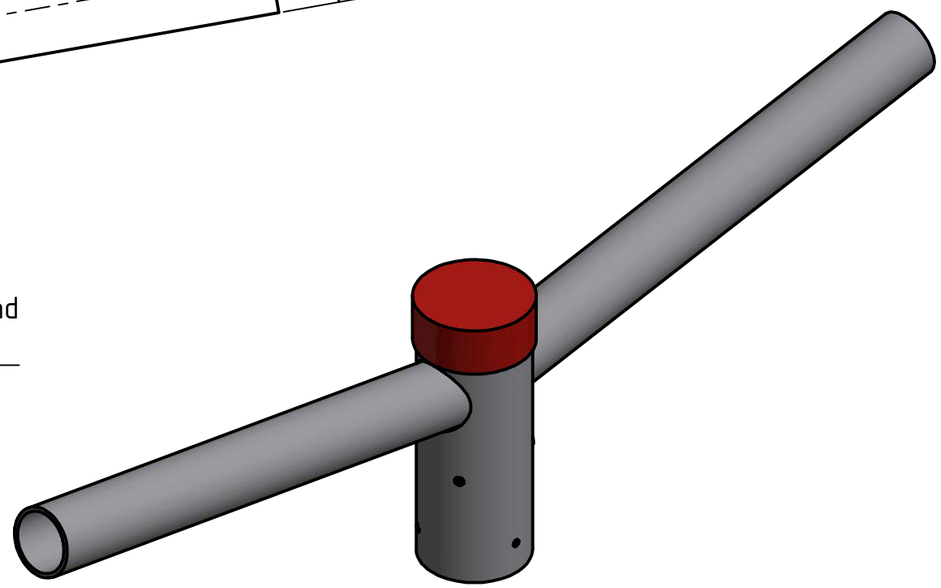
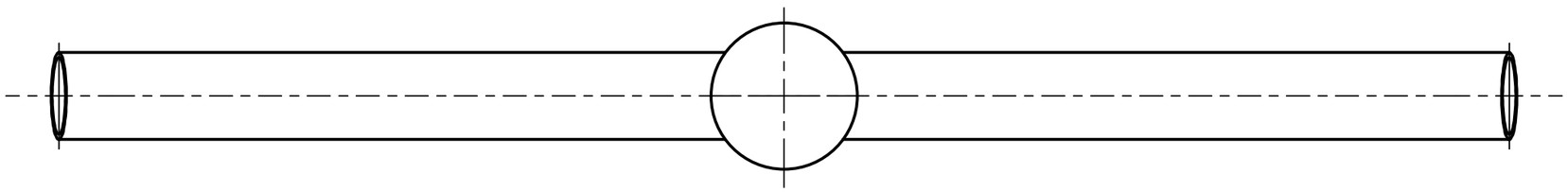


Draufsicht







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, 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 JRH	
	Datum / Name		
Gezeichnet: 15.01.2016	M.Klaus	2-Fach Ausleger zylindrisch	
Kontrolliert: 15.01.2016	T.Rohrbach		
Norm			

Status	Änderungen	Datum	Name

PFEIFFER STAHLROHRMASTE GMBH

1
A3