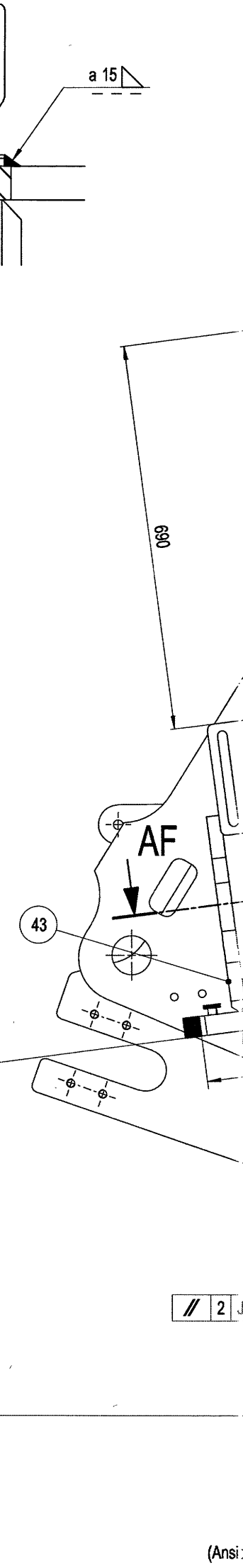
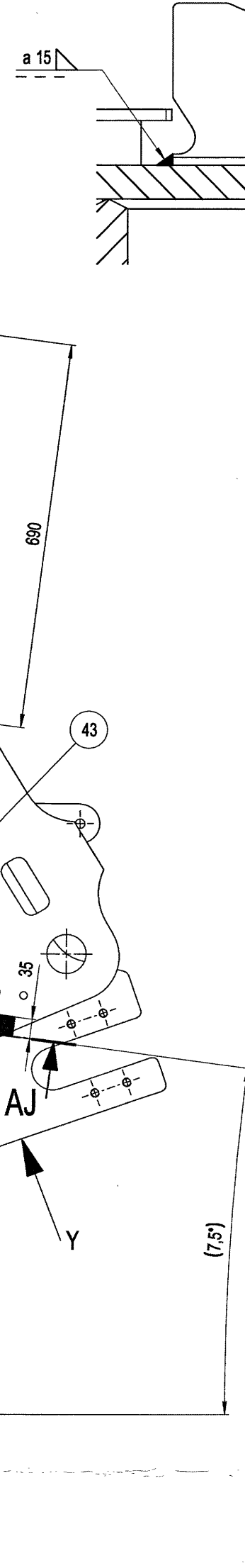


Valid only for front Pos. 43 (2x) Platné pouze pro přední pozice 43 (2x)

Valid only for rear Pos.43 (2x) Platné pouze pro zadní pozice 43 (2x)

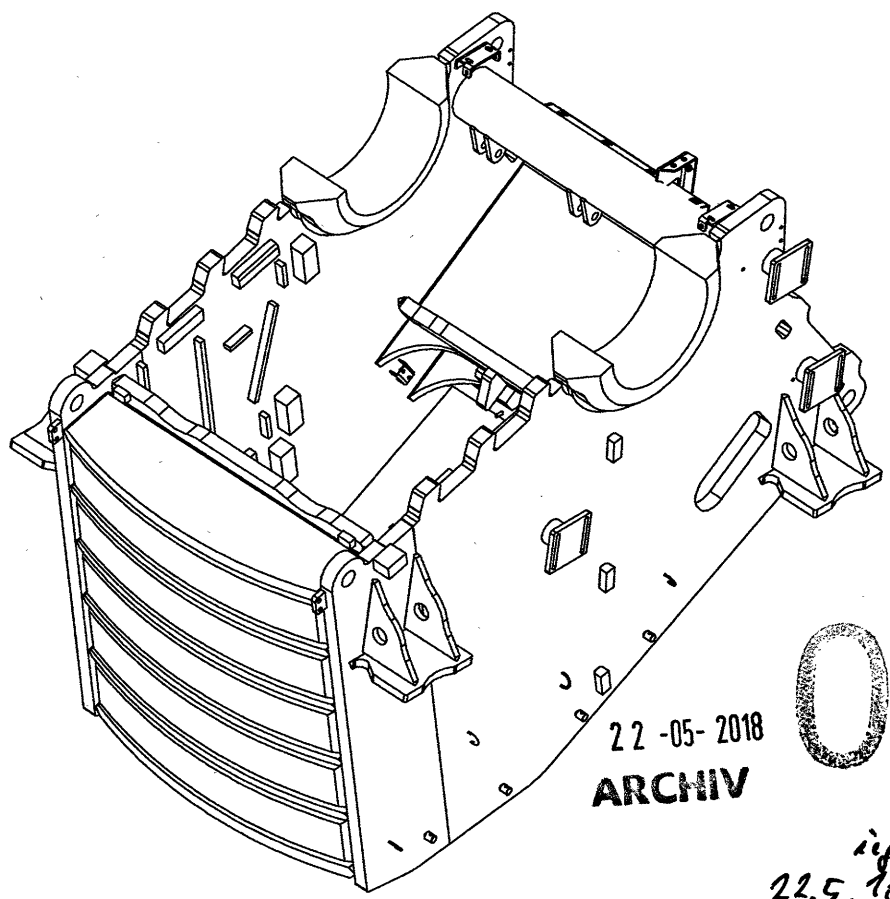
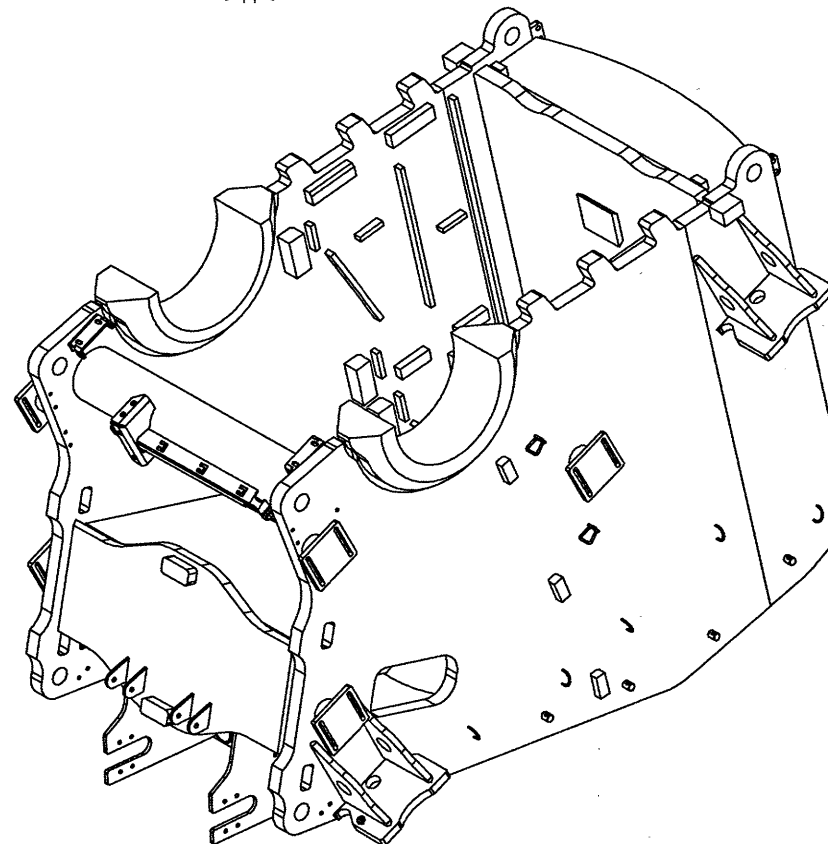
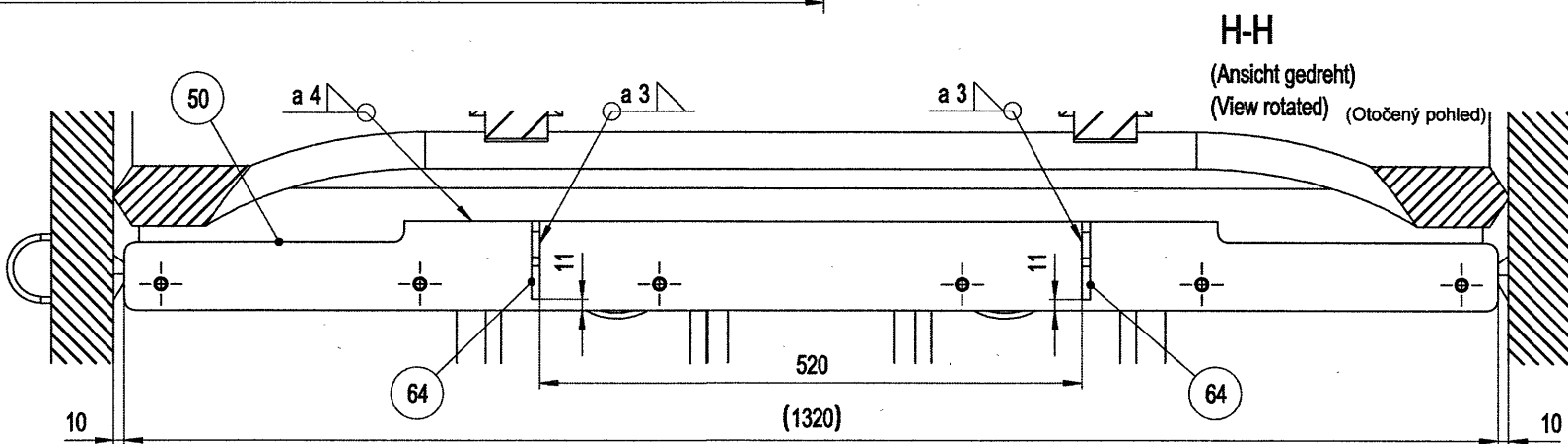
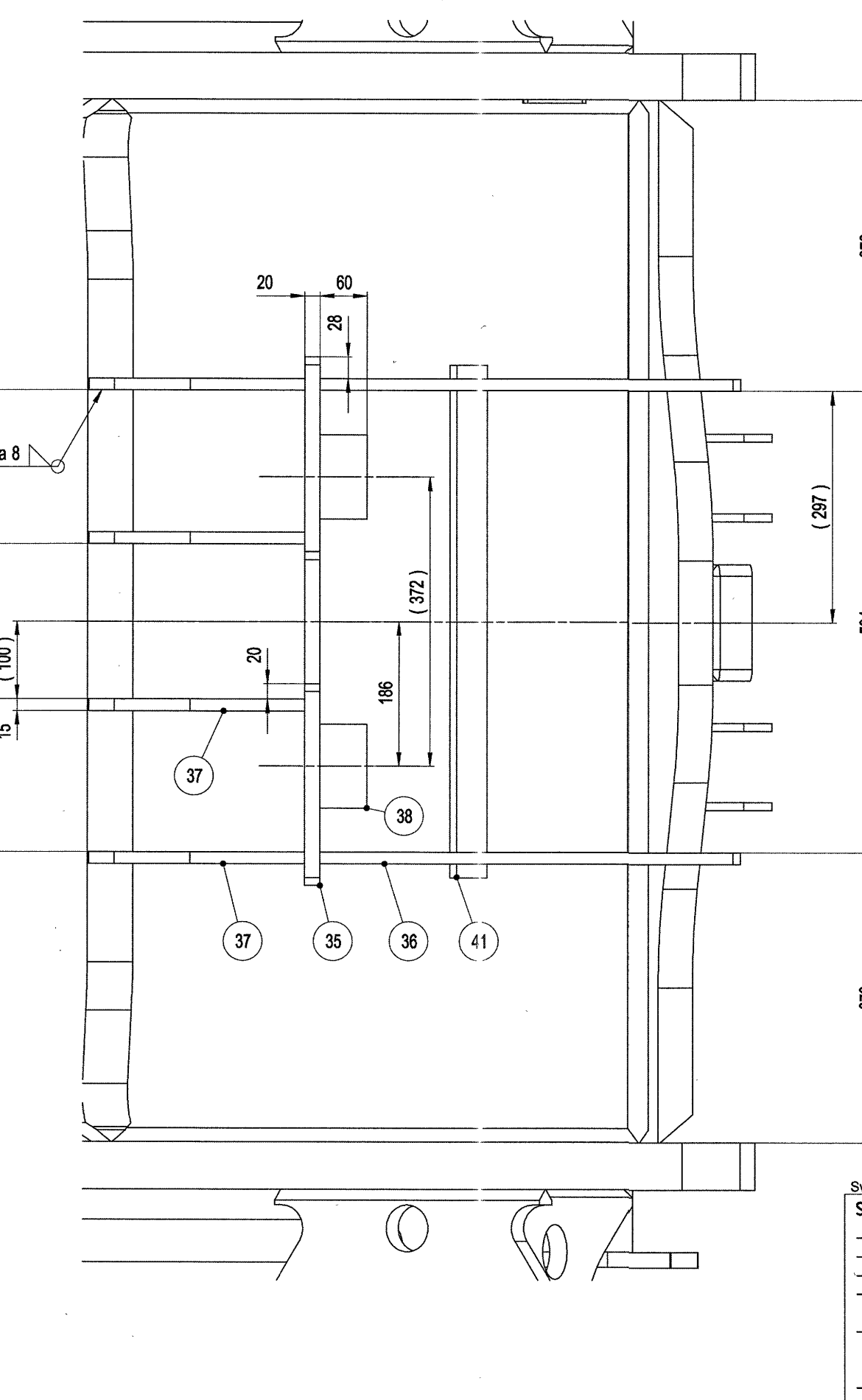
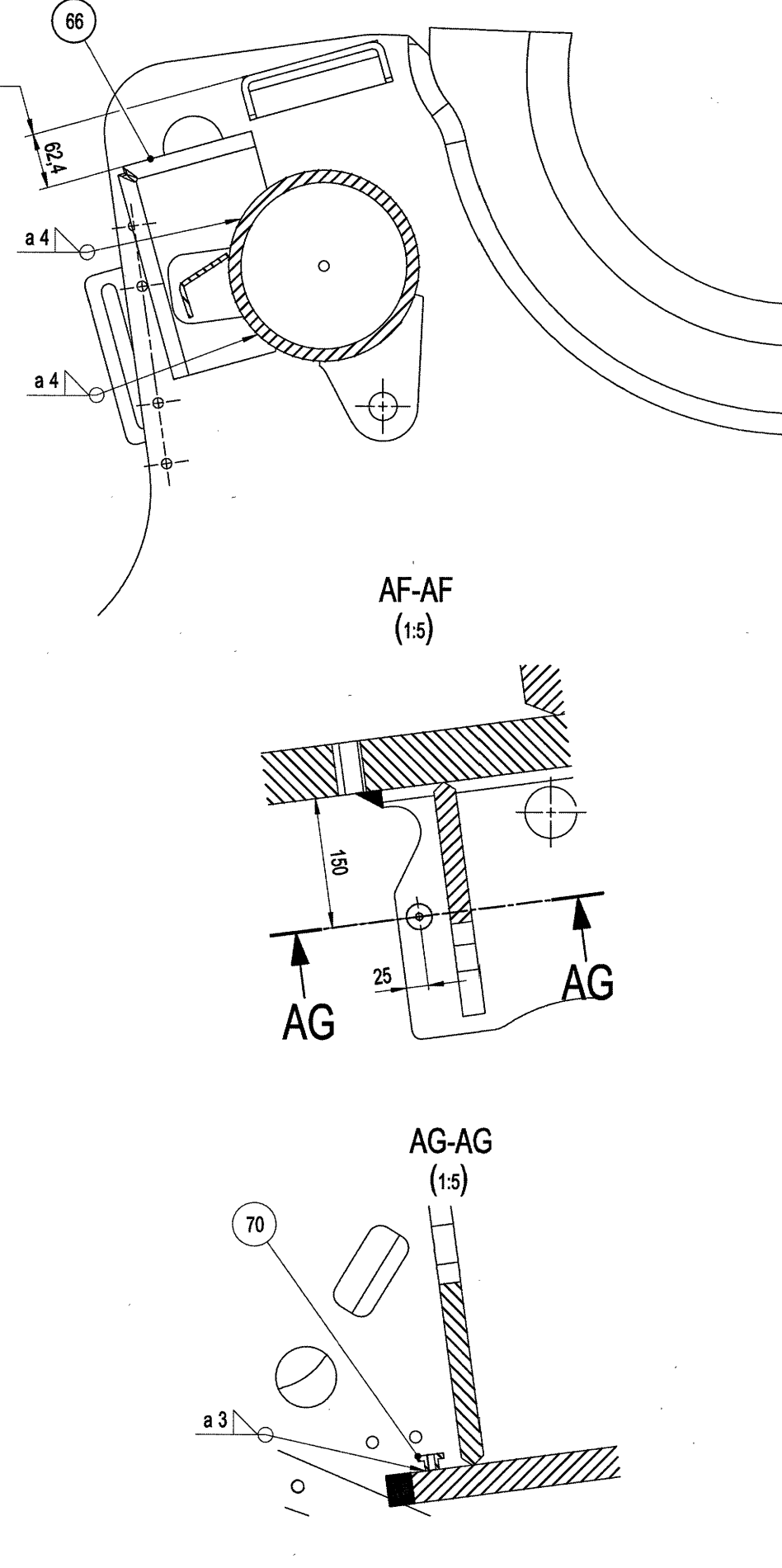
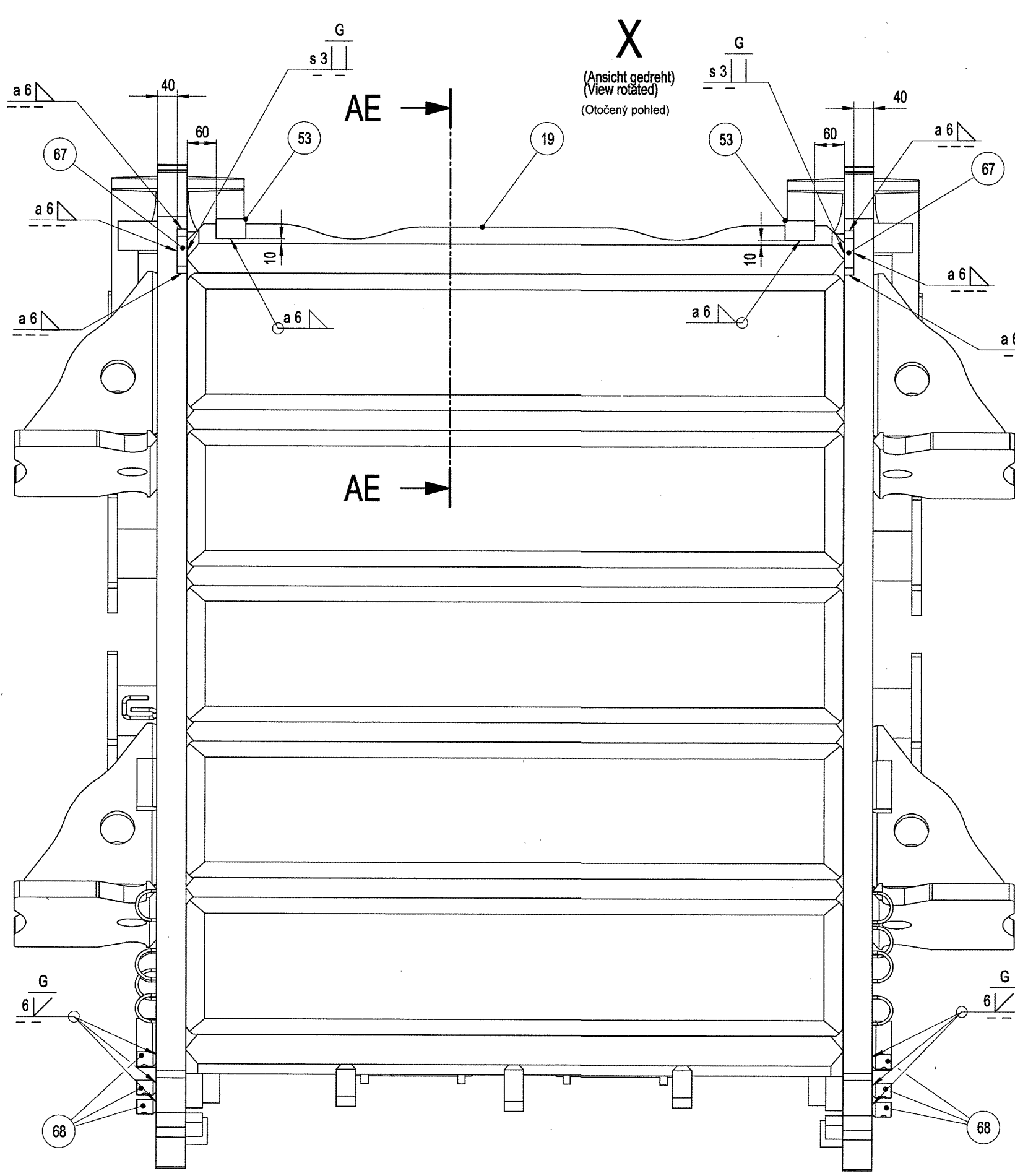
дн: - 7 -05- 2018

PROVEDLA
JANA PROKEŠOVÁ



AE-AE
(1:5)

Y
(Ansi zht gedreht)
(View rotated) (Otočený pohled)
(1:5)




Für Bleche St. Pos. 1, 3, 19-24 und 29-34 sind Abnahmeprüfungszeuise EN 10204-3.1 B vorzulegen.	Kontrolliert Proben EN 10204-3.1 B pro Pos. 1, 3, 19-24 und 29-34 zu sein zu bestätigen.
Schweißnähte über 200-300 mm Länge im Prüfverfahren nach dem Schweißen spannungsgemäß geglättet	Prüft Zählung pro Schweißnaht.
Aufheiß- und Haltezeiten entsprechend den Wandstärken	Geht es heißt zu sein auf die gleiche pleche.
Gußprotokoll ist Lieferbestandslist	Prüft Zählung pro Schweißnaht.
Sonstgehalt	Prüft Zählung pro Schweißnaht.
Inspection certificate EN 10204-3.1 B	Geht es heißt zu sein auf die gleiche pleche.
Item 1, 3, 19-24 and 29-34 are necessary.	Prüft Zählung pro Schweißnaht.
Stress relief annealing after welding	Prüft Zählung pro Schweißnaht.
Preheating time and time at temperature according to the metal sheet thickness	Prüft Zählung pro Schweißnaht.
Annealing protocol is part of the order.	Prüft Zählung pro Schweißnaht.

22-05-2018
ARCHIV
2258

TECHNOL. ÚPRAVY N.Č.Š. Lakovaný

(A) ZM/18/00497 $\sqrt{\frac{B251}{KWN 2186915}}$

FER TO PROTECT THE		NATIONAL		MAT-SPEC.		WGHT 5460304		00	
ISO 16016		58218							
TG15		ISO 14405		DATE 27.02.2018		APPROVED BY		LAST MODIFIED BY	
8088		mNk		15.03.2018					
13620		BF		NAME KAZIMAERB		KAZIMAERB		WGHT 5874 Kg	
CT10		EN		DESCRIPTION				FIRST USE K034	
80162		EN ISO 1331		SWT Gestell Kellabstützung				SCALE 320	
1101		EN ISO 202		SWT Frame wedge support STR120					
$\sqrt{f_{yk} = 1.0}$ $\sqrt{f_{yk} = 1.0}$ $\sqrt{f_{yk} = 1.0}$		$\sqrt{f_{yk} = 1.0}$ $\sqrt{f_{yk} = 1.0}$ $\sqrt{f_{yk} = 1.0}$							
PART NO.		26A1650							

Sw/Arbeitsart	Hand-blasted	
Schweißangaben für / Welding Data for: S235JR, S355J2		
<ul style="list-style-type: none"> Schweißverfahren / Welding Process: Schweißzusatz / Filler: Bewertungsgruppe / Review Group: Schweißnahttyp / Weld Preparation: 	No. 195736 DIN EN ISO 4063 DIN EN 1634-A4G4Si1 DIN EN 5817- DIN EN ISO 1692-1	Positiv nicht überwacht (not monitored)
Nicht gekennzeichnete Schweißnaht <small>Unmarked welds</small>		Positiv nicht angegeben / otherwise stated
<ul style="list-style-type: none"> Kehlnaht / Fillet Weld: <small>Kehlnahtgröße</small> <small>Keel size</small> Doppelkehl / Double Fillet <small>Keelgröße</small> <small>Keel size</small> 	min 3mm / Bleedhöhe / Thickness (h) x 0,7mm min 10-11 mm und DIN EN 101-2	
Verfahrensempfehlung / Recommended Method: DIN	101-1 und DIN EN 101-2	

KWN 2188113			2041050
21	22	23	