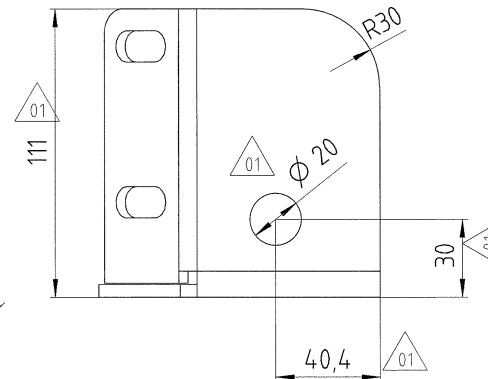
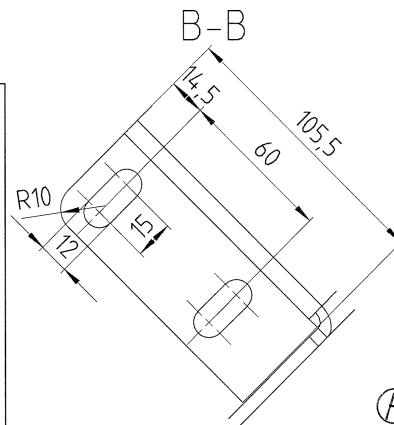


**Schweißangaben für S235, S355 (St37-2, St52-3)**  
Schweißverfahren: 135/136 nach DIN EN ISO 4063 (MAG-Massivdraht und MAG-Fülldraht)  
Schweißzusatz: DIN EN ISO 14341-AG4Si1 (SG3)  
Bewertungsgruppe: DIN EN ISO 5817-C  
Schweißnahtvorbereitung: DIN EN ISO 9692  
Schnittqualität: (wenn nicht anders angegeben) DIN EN ISO 9013 min -331 (Brenn-, Laser- und Plasmaschneiden)  
Freimaßtoleranzen: für Schweißteile: DIN EN 13920 BF  
für bearbeitete Flächen: ISO 2768 T1 m, ISO 2768 T2 K  
bemaßte Kehlnähte: entsprechen Maß "a" nach DIN EN 22553  
unbemaßte Kehlnähte: "a" = min 3mm / Blechdicke (t) x 0,7mm  
Kehlnaht "a" = min 3mm / Blechdicke (t) x 0,5mm  
Doppel-Kehlnaht  
Verfahrensempfehlung: DIN EN 1011-1, bei kombinierten Materialdicken über 40mm vorwärmen auf ca. 120° C



Achtung:  
Fertigteilmaße sind verbindlich  
Maße der Abwicklung nicht bindend  
Abwicklung dem Kantverfahren angepasst

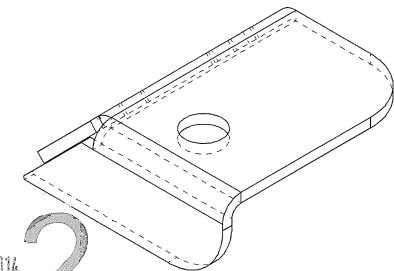
IMPORTANT:  
FINISHED DIMENSIONS ARE BINDING  
THE FLAT PATTERN MUST BE ADAPTED  
ACCORDING TO THE EDGE METHOD.

Ⓐ - NZ14/00715-DOPLNĚNÍ OS OHYBU.


28.5.2014

B251/ = Beschichtung "Lack"  
KWN 2186915

28-06-2014  
ARCHIV 2



**WELDING DATA FOR S235, S355 (St37-2, St52-3)**  
WELDING PROCESS: 135/136 ACCORDING TO DIN EN ISO 4063 (MAG-FLUX CORED WIRE AND MAG-SOLID WIRE)  
FILLER: DIN EN ISO 14341-AG4Si1 (SG3)  
REVIEW GROUP: DIN EN ISO 5817-C  
WELD PREPARATION: DIN EN ISO 9692  
CUTTING QUALITY: (UNLESS OTHERWISE STATED) DIN EN ISO 9013 min -331 (BURNING, LASER AND PLASMA CUTTING)  
GENERAL TOLERANCES: BF DIN EN 13920  
FOR WELDING PARTS: ISO 2768 T1 m, ISO 2768 T2 K  
FOR MACHINED PARTS: COORESPOND TO DIMENSION "a" ACCORDING TO DIN EN 22553  
DIMENSIONED FILLET WELDS: "a" = 3mm MIN / PLATE THICKNESS (t) x 0,7mm  
UNDIMENSIONED FILLET WELDS: "a" = 3mm MIN / PLATE THICKNESS (t) x 0,5mm  
FILLET WELD: DIN EN 1011-1, AT COMBINED MATERIAL THICKNESSES ABOUT 40mm TO BE PREHEATED TO ABOUT 120° C  
DOUBLE FILLET WELD:  
RECOMMENDED METHOD:

REFER TO PROTECTION NOTICE ISO 16016			MATERIAL			TYPE	DOCUMENT-NO.	VERS.	STATUS
			ECN-NO. 31386			UGD 4653942		01	SF
ISO 8015	ISO 14405		DRAWING BY	APPROVED BY	LAST MODIFIED BY	WEIGHT 0,576 KG	SCALE 1:2	FORMAT A3	
ISO 2768	m/K	DATE	16.10.2013	03.04.2014	24.02.2014	FIRST USE K018		SHEET OF 1 / 1	
ISO 13920	BF	NAME	KLM00RE	KLM00RE	EXBERNHARDJ				
ISO 8062	CT10	DESCRIPTION SWT Halter Aggregatumschaltung SWT Bracket aggregat cover							
ISO 9013	111								
ISO 1101									
EN ISO 1302									
<input checked="" type="checkbox"/> beliebig at liberty			<input checked="" type="checkbox"/> $\sqrt{R_2} \cdot 25$			PART NO.		REV.NO.	
<input checked="" type="checkbox"/> $\sqrt{R_2} \cdot 100$			<input checked="" type="checkbox"/> $\sqrt{R_2} \cdot 5,3$			2354909		01	
KWN 2188113									