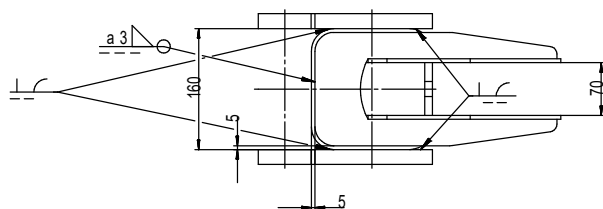
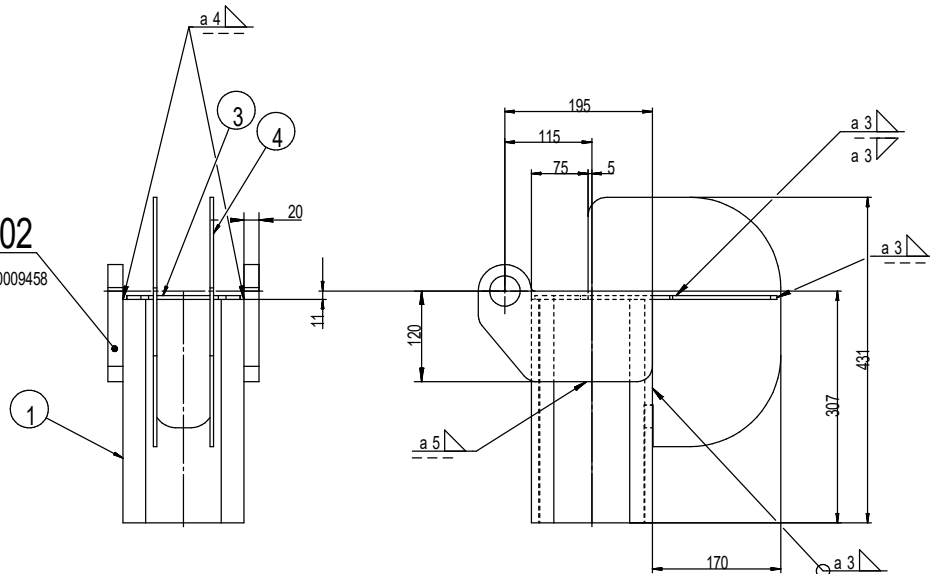
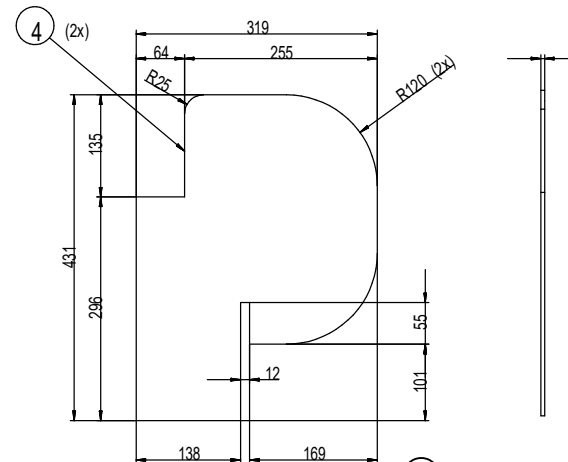
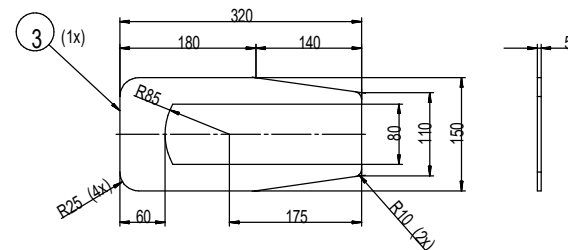
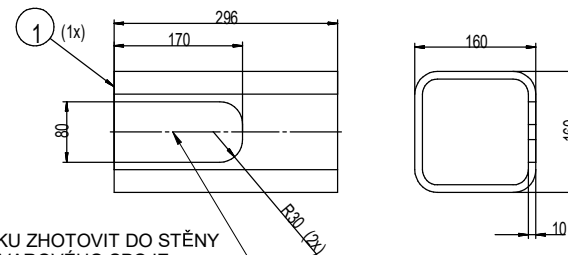


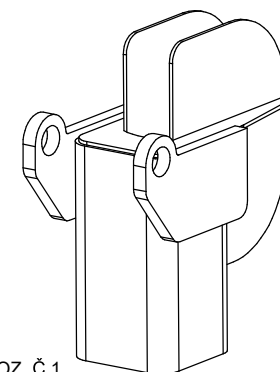
02
F20009458



A
DŘÁŽKU ZHOTOVIT DO STĚNY
BEZ SVAROVÉHO SPOJE



A
ZM/21/00403
DOPLNĚNÁ POZNÁMKA K POZ. Č.1
11.11.2021
KAHÁNEK



Kapillarspalten mit Prozesstemperaturen geeigneten Dichtstoff versiegeln (KWN 2186915)
capillary gaps must be sealed prior to prifling with a sealant suitable for the process temperatures (KWN 2186915)

Schweißangaben für / Welding Data for: S235JR, S355J2
- Schweißverfahren / Welding Process:
- Schweißzusatz / Filler:
- Bewertungsgruppe / Review Group:
- Schweißnahtvorb. / Weld Preparation:

No. 135/136 DIN EN ISO 4063
DIN EN ISO 14341-AG4Si1
DIN EN ISO 5817-C
DIN EN ISO 9692-1

(wenn nicht anders angegeben / unless otherwise stated)

- Nicht gekennzeichnete Schweißnähte / Unmarked welds
- Kehlnaht / Fillet Weld:
- Doppel-Kehlnaht / Double Fillet Weld:
- Verfahrensempfehlung / Recommended Method:

"a" = min 3mm / Blechdicke / Thickness (t) x 0.7mm
"a" = min 3mm / Blechdicke / Thickness (t) x 0.5mm
DIN EN 1011-1 und DIN EN 1011-2
Vorwärmtemperatur gemäß KWN 2260959

REFER TO PROTECTION				MATERIAL			TYPE		DOCUMENT-NO.	VERS.	STATUS	
NOTICE ISO 16016				EON-NO. 68015		MAT-SPEC.		UGD F20009452		02	PF	
HSTG				DRAWING BY		APPROVED BY		LAST MODIFIED BY		WEIGHT	SCALE	FORMAT
ISO 8015		ISO 14405		DATE 18.02.2009		22.10.2019		11.10.2019		-- KG	1:5	A2
ISO 2768		mK		NAME MOKON		GEYWITZT		GEYWITZT		FIRST USE		SHEET OF 1 / 1
				DESCRIPTION								
ISO 13920				BF		Stützfuß Rückwand						
ISO 8062				CT10								
ISO 9013				231								
ISO 1101				EN ISO 1302		SUPPORT						
				± 0.05		PART NO. F20009452						
				± 0.05								
				± 0.05								
KWN 2188113				REV.NO. 02A								