


08-11-2012
ARCHIV

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-AG4-Si1 (SG3)
 Bewertungsgruppe: DIN EN ISO 5817-C
 Schweißnahtvorbereitung: DIN EN ISO 9692 (wenn nicht anders angegeben)
 Schnittqualität: DIN EN ISO 9013 min -331 (Brenn-, Laser- und Plasmaschneiden)
 Freimaßtoleranzen: DIN EN 13920 BF
 für Schweißteile: ISO 2768 T1 m, ISO 2768 T2 K
 für bearbeitete Flächen: entsprechen Maß "d" nach DIN EN 22553
 bemaßte Kehlnähte: entsprechen Maß "d" nach DIN EN 22553
 unbemaßte Kehlnähte: "d" = min 3mm / Blechdicke (t) x 0,7mm
 Kehlnaht: "d" = min 3mm / Blechdicke (t) x 0,5mm
 Doppel-Kehlnaht: DIN EN 1011-1, bei kombinierten Materialdicken über 40mm vorwärmen auf ca. 120° C
 Verfahrensempfehlung:

✓ B100 = ✓ Ohne Beschichtung
 KWN 2186915

Schutzvermerk ISO 16016 beachten / Copyright reserved ISO 16016						Document No.		Version			
ISO 2768 T1/T2		m/K	Material			ECN-No.		4454010 / 00			
EN ISO 13920		BF	Date	Drawing by	Approved by	Last Modified by	Part No.		Rev.-No.	Status	
ISO 8062		CT10	22.08.2012	XXDROSTM	12.10.2012	KWELLERC	2285393		-	PF	
EN ISO 9013		111	Part Name de								P-Freigabe
EN ISO 1101		SWT Befestigung GFK Umhausung STR110									
EN ISO 1302		Part Name en									
		Anchor GFK enclosure STR110									
<input checked="" type="checkbox"/>	beilebig	<input checked="" type="checkbox"/>	ab 1 liberly	<input checked="" type="checkbox"/>	A ₂ = 25	Theo. Weight		Scale	Format		
<input checked="" type="checkbox"/>	A ₂ = 100	<input checked="" type="checkbox"/>	A ₂ = 6,3			2,53 kg		1:2	A3		
KWN 2188113						First Use			Sheet-of		
						K006		1 / 1			