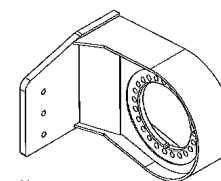


27-07-2015
ARCHIV



Schweißangaben für / Welding Data for: S235JR, S355J2

- Schweißverfahren / Welding Process: No. 135/136 DIN EN ISO 4063
- Schweißzusatz / Filler: DIN EN ISO 14341-AG4/S1
- Bewertungsgruppe / Review Group: DIN EN ISO 5817-C
- Schweißnahtvorb. / Weld Preparation: DIN EN ISO 9692-1
- (wenn nicht anders angegeben / unless otherwise stated)
- Nicht gekennzeichnete Schweißnähte / Unmarked welds
- Kehlnaht / Fillet Weld: "a" = min 3mm / Blechdicke / Thickness (t) x 0.7mm
- Doppel-Kehlnaht / Double Fillet Weld: "a" = min 3mm / Blechdicke / Thickness (t) x 0.5mm
- Verfahrensempfehlung / Recommended Method: DIN EN 1011-1 und DIN EN 1011-2
- Vorwärmtemperatur gemäß KWN 2260959

BILD / <input checked="" type="checkbox"/> Ohne Beschriftung KWN 2260959		N2 15700700	
REFER TO PROTECTION NOTICE ISO 16916		REVISION	
ISO 8815	ISO 14405	DATE	30.07
ISO 2768	m/K	DRAWING BY	05.05.2015
ISO 13920	BF	NAME	EXBERNHARD
ISO 8862	CT10	DESCRIPTION	EXBERNHARD
ISO 9013	Z31	REVISION	05.05.2015
ISO 1813		WEIGHT	97 KG
EN ISO 1802		SCALE	1:5
Headstock right		PART NO.	
KWN 2260959		2304813	
		01	