

A2K Beschichtung "Metall"

B315/ = $\sqrt{\frac{\text{KWN 2198289}}{\text{KWN 2198289}}}$

Schutzvermerk ISO 16016 beachten / Copyright reserved ISO 16016

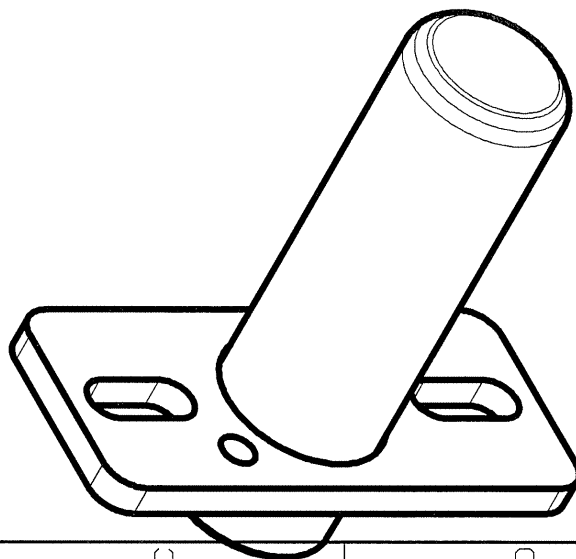
ISO 2768	T1/T2	mK	Material <input checked="" type="checkbox"/>		ETN-No. 28083		4510879 / 00	
EN ISO 13920	BF				Last Modific.by			
ISO 8062	CT10		Drawing by		Approved by		Rev.-No. 00	
			Date		20.12.2012		Status SF	
			Name		EXRUDOLPHN		S-Freigabe	
			EXRUDOLPHN		EXRUDOLPHN			

SWT Flanschplatte Bolzen D50x137

Flange plate bolt D50x137



		<i>Tilea, Weight</i>	<i>Scale</i>	<i>Format</i>
		3,22 kg	1:2	A4
		<i>First Use</i>		<i>Sheet-of</i>
		K077		1 / 1



KWN 2188113

$\sqrt[3]{R_z} = 25$	$\sqrt[3]{R_z} = 6,3$
beliebig at liberty	$\sqrt[3]{R_z} = 100$

Schweißangaben	DIN EN ISO 4063 135/136
Schweißverfahren	DIN EN 4740-G4.63MG4S11 (SG3)
Schweißzusatzwerkstoff	DIN EN 25817-C
Bewertungsgruppe	DIN EN 29692
Schw-Nachvorbereitung	DIN EN 1011-1
Verfahrensempfehlung	DIN EN 22553
Unbemalte Schweißnähte	
Kehlnaht	
Doppel-Kehlnaht	: "d" = Blechdicke _{max} x 0,7 [mm] : "d'" = Blechdicke _{max} x 0,7/2 [mm]
Kombinierte Materialdicken über 40mm vorwärmen auf ca. 120°C	