



**E-ZM/20/00053-TECHNOLOG.ÚPRAVY NA LISTU Č.3,4  
A DOPLNĚNA KÓTA V ŘEZU E-E NA L.Č.1.**

20.2.2020 HRLIBÝ 

20.2.2020 HRUBÝ 

Probleme St. pos. 1, 1924 und 23-34 sind  
Abnahmeprüfungen EN 10204-3.1 B vorzulegen.  
Schweißnähte über 200-300 mm Länge im Pigmentschmelzverfahren  
Nach dem Schweißen spannungsgemäß glätten  
Aufzieh- und Haltezeiten entsprechend den Wandstärken  
Glühprotokoll ist Lieferbestandteil  
Sendegestrich

18-02-2020

ARCHIV

24/20/00053

idaje prosvrčování -  
Schweißangaben für / Welding Data for: S235JR, S355J2

- Schweißverfahren / Welding Process:	NO 135/136 DIN EN ISO 4063
- Schweißzusatz / Filler:	DIN EN ISO 14343-AG-A5Si1
- Bewegungsgruppe / Review Group:	DIN EN ISO 5817-C
- Schweißnahttyp / Weld Preparation:	DIN EN ISO 9492-2 (wenn nicht anders angegeben / unless otherwise stated)
- Nicht gekennzeichnete Schweißnähte / Unmarked welds:	
- Kehlnaht / Fillet Weld:	"d" = min 3mm / Blechdicke / Thickness (t) x 0,7mm
- Doppel-Kehlnaht / Double Fillet:	"d" = min 3mm / Blechdicke / Thickness (t) x 0,5mm
- Verfahrensempfehlung / Recommended Method:	DIN EN 101-1 und EN ISO 101-2 DIN 69010-1 und DIN 69010-2

REFER TO PROTECTION NOTICE ISO 10610		MATERIAL ECNO.: 7002E		LAST-SPEC.		TYPE DOCUMENT-NO., VERS. STAT. UDG 5463034 04 PH	
HSTG	DRAWING BY	APPROVED BY	LAST MODIFIED BY		REIGHT BOMBS KQ	SCALE	FORMAT
ISO 8015	ISO 14405	DATE 27.02.2019	18.10.2019	14.10.2019			
ISO 1582	MTR	NAME KAZIMIERZ BARBOS	BELSEVOVIC		K034	S	2 / 1
ISO 10902	BF	DESCRIPTION					
ISO 1302	231	<b>SWT Brechgesteile STR120 UNL</b>					
ISO 1101	EN ISO 1302	<b>SWT Crusher frame STR120 UNL</b>					
<input checked="" type="checkbox"/> MTR ✓	<input checked="" type="checkbox"/> V ✓	<input checked="" type="checkbox"/> V ✓	<input checked="" type="checkbox"/> V ✓	<input checked="" type="checkbox"/> V ✓	<input checked="" type="checkbox"/> V ✓	<input checked="" type="checkbox"/> V ✓	<input checked="" type="checkbox"/> V ✓
KWN 2198113		PART NO.	2641650		ASSEMBLY NO.	040000	