



8-11-2015 4
ARCHIV

©-NZ15/00682-DOPLNĚNÍ OS OHYBU.

8.9.2015 *guy*

Teil kann aus fertig. techn. Gründen auch aus Einzelteilen zusammengeschweißt werden. Zeichnungsmaße sind bindend.

For production-related reasons, the part can also be welded together from single components. Finished dimensions are binding.

Achtung:
Fertigteilmaße sind verbindlich
Maße der Abwicklung nicht bindend
Abwicklung dem Konterverfahren angepasst

Important: Finished dimensions are
binding. The drawing must be
adapted according to the edge method.

components. Finished dimensions are binding. adapted according to the edge method.

Schweißnähen für / Welding Data for: S235JR, S355J2

- Schweißverfahren / Welding Process:	DN 135/136 DIN EN ISO 4063
- Schweißzusatz / Filler:	DN EN ISO 16341-A65S1
- Bewertungsgruppe / Review Group:	DN EN ISO 5817-C
- Schweißdurchbruch / Weld Preparation:	DN EN ISO 5892-1
(Wenn nicht anders angegeben / unless otherwise stated)	
- Nicht gekennzeichnete Schweißnähte / Unmarked welds:	
- Kehlnaht / Fillet Weld:	"a" = min 3mm / Blechdicke / Thickness (t) x 0,2mm
- Doppel-Kehlnaht / Double Fillet Weld:	"a" = min 3mm / Blechdicke / Thickness (t) x 0,5mm
- Verfahrensempfehlung / Recommended Method:	DN EN 101-1 und EN 1011-2
	Vorwärmerempfehlung gemäß KWN 2266959

Obj. Beschreibung KWH 280815		REFERENCE I.R. NO. 30597		TYPE DOCUMENT NO. WEIG 4569486		VIEWS SW/2	
REFER TO PROTECTION NOTICE ISO 16016		DRAWING BY: 05.03.2015 NAME: KROGERLIN		APPROVED BY: 20.07.2015 ALGEMETZT		LAST MODIFIED BY: 04.05.2015 EXERNHARDT	
ISO 8015 ISO 16045 ISO 2768 mK		DATE: 05.03.2015		WEIGHT: 6,1 KG		PROJECT: 15	
ISO 19793 SF		DESCRIPTION:		FIRST USE:		PROVIDED: A0	
ISO 8662 C10		ISO 9013 111		K018		SHEET 1 OF 1	
SWT Bühne Brecher Aggregat Platform hopper power pack				TRD NO.		TRD NO.	
EN ISO 1302 KWH 280815				2323194		03C	