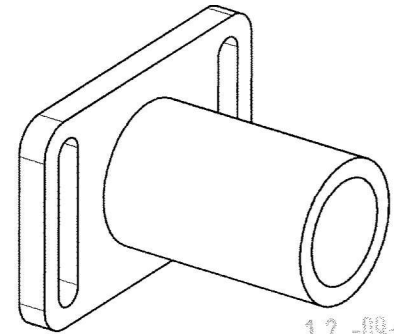
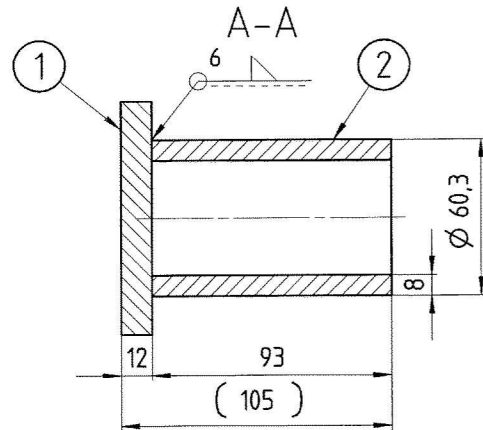
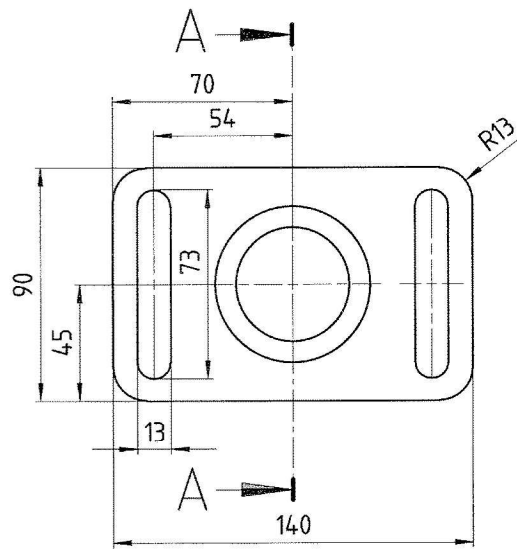


Wiedergabe sowie Vervielfältigung dieses Dokuments, Verwertung und Mitteilung seines Inhalts sind verboten, soweit nicht ausdrücklich gestattet. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz. Alle Rechte für den Fall der Patent-, Gebrauchsmuster- oder Geschmackschutzverletzung vorbehalten.
The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without express authorization is prohibited. Offenders will be held liable for the payment of damages. All rights reserved in the event of a patent, utility model or design.



12-09-2013
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-AG4Si1 (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: "d" = min 3mm / Blechdicke (t) x 0,7mm
unbemaßte Kehlnähte: "d" = min 3mm / Blechdicke (t) x 0,5mm
Kehlnaht
Doppel-Kehlnaht
Verfahrensempfehlung: DIN EN 1011-1, bei kombinierten Materialdicken über 40mm vorwärmen auf ca. 120° C

Ohne Beschichtung
B100 = $\sqrt{\frac{KWN\ 2186915}{}}$

Schutzvermerk ISO 16016 beachten / Copyright reserved ISO 16016				Document No. 4587654 / 00		Version	
ISO 2768 T1/T2	m/K	Material	ECN-No.	Part No.	Rev-No.	Status	
EN ISO 13920	BF	Drawing by	Approved by	Last Modify			
ISO 8062	CT10	Date 05.04.2013	28.06.2013				
EN ISO 9013	111	Name EXRUDOLPH	KLKAZMAIERB				
EN ISO 1101		Part Name DE					
EN ISO 1302		Part Name EN					
SWT Befestigung GFK Umhausung				2335397			
SWT Bracket				- PF			
Theo Weight 1,96 kg		Scale 1:2		Format A3		First Use K002	
KWN 2188113						Sheet-of 1 / 1	