



Oberfläche: gal. verzinkt A2K (5 - max.20my Schichtdicke)

Schweißangaben für S355 und S235

Schweißverfahren	:	DIN EN ISO 4063 135/136
Schweißzusatzwerkstoff	:	DIN EN 440-G463MG4Si1 (SG3)
Bewertungsgruppe	:	C nach DIN EN 25817
Schw-Nahtvorbereitung	:	DIN EN 29692
Freimaßtoleranzen		
für Schweißteile	:	DIN EN 13920 BF
für bearb. Flächen		ISO 2768 T1 m; ISO 2768 T2 K
Verfahrensempfehlung	:	DIN EN 1011-1
Bemaßte Kehlnähe	:	entsprechend Maß "a" nach DIN EN 22553
Unbemaßte Schweißnähte		
Kehlnaht	:	"a" = Blechdicke $\cdot x0,7$ [mm]
Doppel-Kehlnaht	:	"a" = Blechdicke $\cdot x0,72$ [mm]

bei kombinierten Materialdicken über 40mm vorwärmen auf ca. 120°C

B315 = $\sqrt{\frac{\text{A2K Beschichtung "Metall" KWN 2198289}}{\text{A2K Beschichtung "Metall" KWN 2198289}}}$

ARCHÍV19.11.2021

REFER TO PROTECTION NOTICE ISO 16016		MATERIAL		TYPE		DOCUMENT-NO.		VERS. STATUS	
ISO 8015		ISO 14405		ECN-NO.		31386		UGD 4712637 00 SF	
ISO 2768		m/K		DRAWING BY		APPROVED BY		LAST MODIFIED BY	
ISO 13920		BF		DATE		28.03.2014		31.03.2014	
ISO 8062		CT10		NAME		K			
ISO 9013		231		DESCRIPTION		SWT Bolzen Griff D30x39x165x105(133)			
ISO 1101				DESCRIPTION		SWT Bolt D30x39x165x105(133)			
EN ISO 1302				PART NO.		2381568		REV.NO.	
\checkmark : beliebig at liberty		\checkmark : $\sqrt{R_z} = 25$		\checkmark : $\sqrt{R_z} = 100$		\checkmark : $\sqrt{R_z} = 6.3$			
KWN 2188113								00	