



Korrosionsschutzsystem: Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 t ZN k			Schweißnähte: Schweißnahtbewertungsgruppe: DIN EN ISO 5817 'D' Schweißzusatzwerkstoffe: DIN EN ISO 2560 / 14341 / 14171 Schweißnahtzeichen: EN 2553 Schweißnahtvorbereitung: DIN EN ISO 9692 Schweißverfahren: DIN 1910; EN 14610		nicht gekennzeichnete Schweißnähte: a = 3mm Vorwärmtemperatur: t ≥ 30mm --> 100°-150° UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt	
Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen (Verwendungszweck)			(Zul.Abw.) (Oberfläche) Allg. toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG		Maßstab 1:5 /St (Werkstoff) 1.0039/S235JRH	
Status in Arbeit			Datum Name Bearb. 27.03.2017 Lang A. Gepr. Statik BÖßL Gepr.		Aufsatzstück 3-fach - 120° DFAF 89/60-350 Lagertyp	
B Schweißstempel, Bezeichnung 17.08.17 GRS		A Neuanlage 27.03.17 LAN		Zeichnungs-Nr. N173918 36015258 Klasse Blatt Artikelnummer: 1 Rev: B 1 Bl		
Rev. Bezeichnung Datum Bearb.		(EDV-Nr.) N173918.DWG		(Ers.f.): (Ers.d.):		

EURO POLES