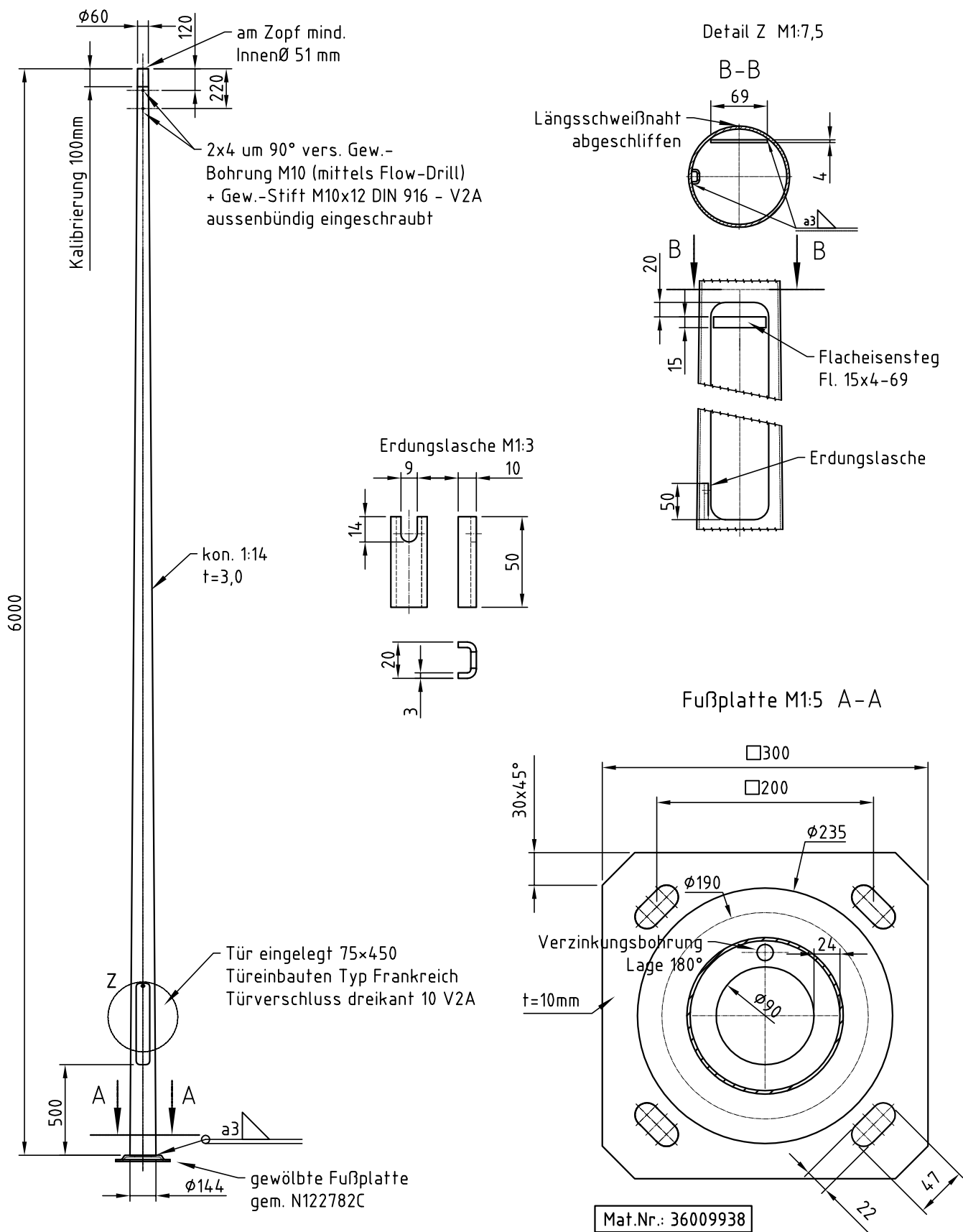




Verzinkungsbohrungen konstruktiv anbringen

Schweißnähte:

Korrosionsschutzsystem:Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 t Zn k
Anstrich

Schweißnahtbewertungsgruppe: DIN EN ISO 5817 'D'

Schweißzusatzwerkstoffe: EN 499, EN 440

Schweißnahtzeichen: EN 22553

Schweißnahtvorbereitung: EN 29692

Schweißverfahren: DIN 1910

nicht gekennzeichnete Schweißnähte: a = 3 mm

Vorwärmtemperatur: t ≥ 30 mm --> 100° - 150°

UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt

			Datum	Name
		Bearb.	26.11.2007	BÖRL
		Gepr.		
		Norm		
A	Neuanlage	26.11.07	BÖRL	
Ver.	Änderung	Datum	Name	

EURO POLES

CC/60/60/144/3,0 S

HÜB 6000; ZopfØ 60

Lagertyp Frankreich; gewölbte Flanschpl.

Zeichnungsnummer N122392A

Artikelnummer -

Maßstab

1:30