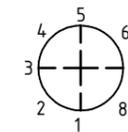


Mastschweißnaht Seite 5

Schweißtechnische Angaben  
Schweißnahtbewertungsgruppe DIN EN ISO 5817 -C  
Schweißzusatzwerkstoffe DIN EN ISO 14341,  
Schweißnahtzeichen DIN EN ISO 2553 - A (o.Strichl.)  
Schweißnahtvorbereitung DIN EN ISO 9692-1  
Schweißverfahren DIN EN ISO 4063 MAG - 135, UP - 121  
Schweißnahtprüfung DIN EN ISO 17637  
Schweißtoleranzen DIN EN ISO 13920 - C, G  
Nicht gekennzeichnete Schweißnähte: a=3mm  
Vorwärmtemperatur: t>30mm -> 100° - 150°  
UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt  
Jede Schweißanweisung (WPS) ist in einem Extradokument  
beschrieben und nicht Bestandteil dieser Zeichnung  
Weitere Angaben nach Maßgabe der örtlichen Schweißaufsicht.

Draufsicht



Allgemeintoleranzen DIN EN 40-2		Oberflächen DIN EN ISO 1461-t-Zn o.	Maßstab: 1 : 20	Gewicht: 201,62 kg
Datum		Name	Werkstoff: S235 JR	
gezeichnet	05.02.2024	Sengespeick	gerader Mast, kon.	
geprüft	05.02.2024	J.Schweinitzer		
Norm				
			XKAM120082E-001	1/1 A3
Status	Änderungen	Datum	Name	