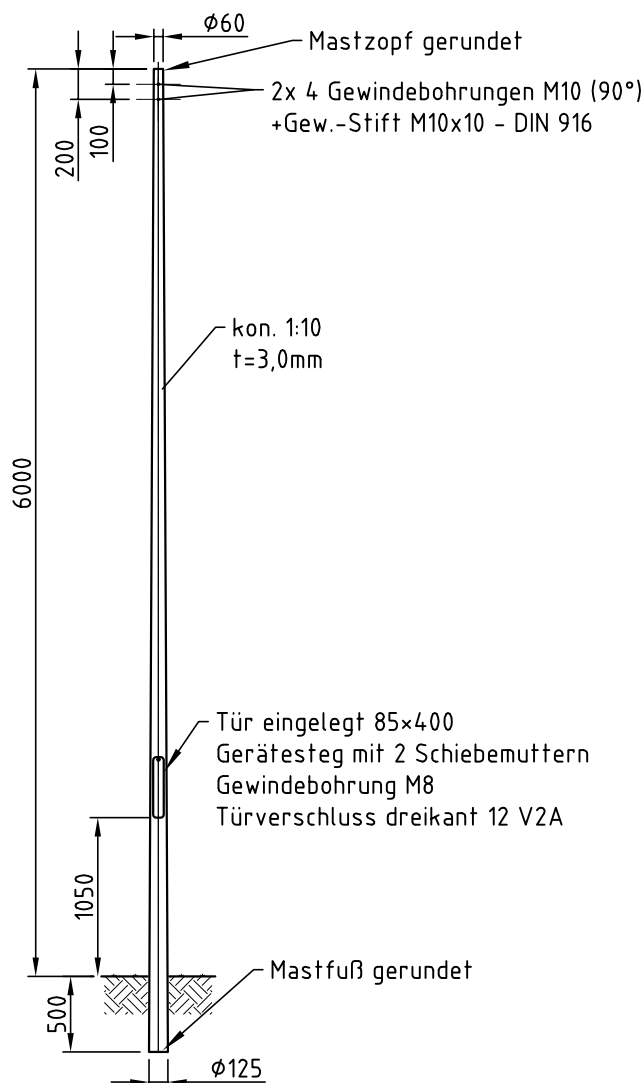


210 x 297 mm



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

(Verwendungszweck)

(Zul.Abw.)

(Oberfläche)

Maßstab 1:50

Teilgewicht mit Korrosionsschutz ohne Verbindungsmittel

Allg.toleranz  
DIN ISO 2768-c  
EN ISO 13920-BG

(Werkstoff)

1.0038/S235JRG2

Status 00001 - In Arbeit

Datum  
Name  
Bearb. 07.01.2008 BÖRL  
Gepr. Statik  
Gepr.

**Kon. Lichtmast**  
Hüb 6000; ZopfØ 60  
Typ B

**EURO POLES**  
**P F L E I D E R E R**

Zeichnungsnummer N122779A

Blatt  
1

Artikelnummer -

1 Bl

(Erst.f.)

(Erst.d.)

Dieses Dokument ist gültig mit maschineller oder handschriftlicher Unterschrift. Techn. Änderungen bei der Ausführung ausschließlich EUROPOLES vorbehalten!

Europoles nimmt für Angebot, Zusammenstellungen, Formblätter, Beschreibungen und zeichnerische Darstellungen Urheberrechtsschutz in Anspruch. Gebrauch, Vervielfältigung und Weitergabe nur mit schriftlicher Genehmigung!

Europoles claims copyright for offers, lists, blanks, descriptions and drawings. Use, duplication and handing over to third parties only with written permission.