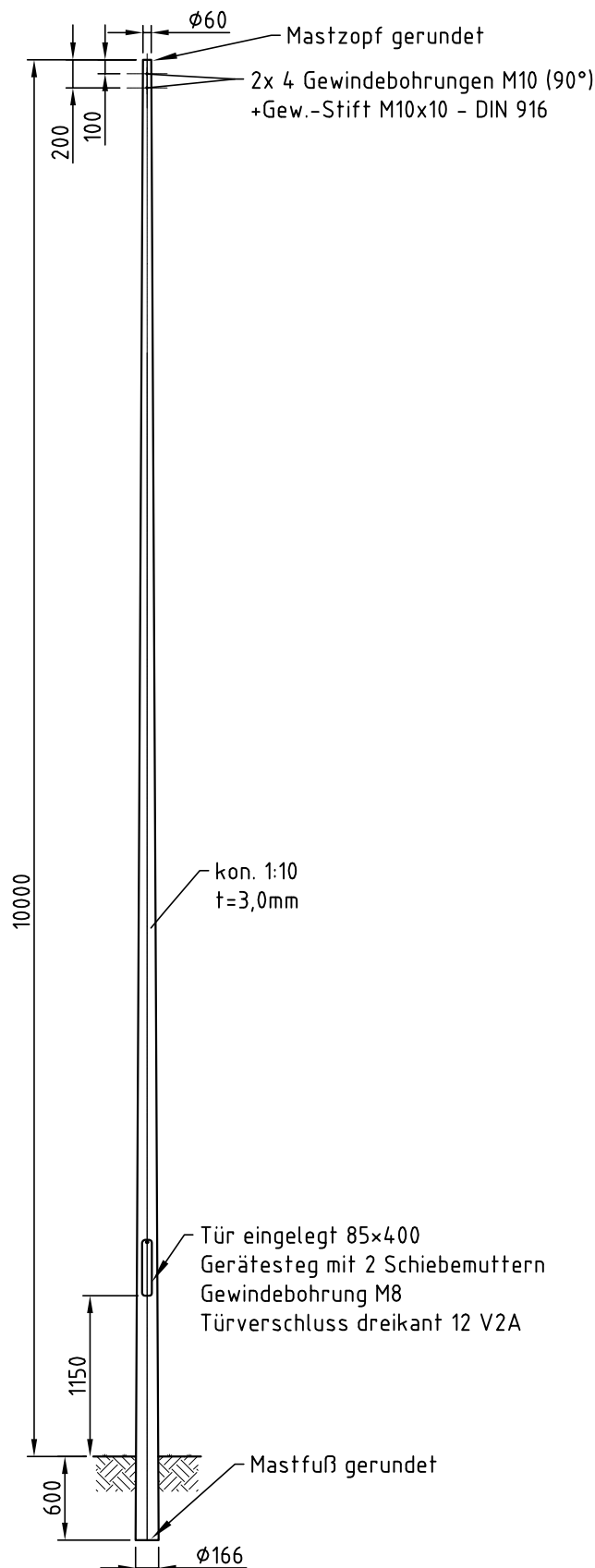


210 x 297 mm

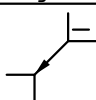


Verzinkungsbohrungen konstruktiv anbringen

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

				Datum	Name
			Bearb.	07.01.2008	BÖBL
			Gepr.		
			Norm		
A	Neuanlage	07.01.08	BÖBL	EURO POLES P F L E I D E R E R	
Ver.	Änderung	Datum	Name		

Kon. Lichtmast

Hüb 10000; Zopf Ø 60

Typ B

Zeichnungsnummer **N122780A**

Artikelnummer -

Maßstab

1:50

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.