



Gesamthöhe über Boden 16,0m

Mast wird in zwei Teilen ausgeliefert
Zusammenbau und Montage erfolgt bauseits!

Steckstoß
(Oberteil wird über Unterteil gesteckt)

Masttüre eingelegt mit Innenerdungsanschluss
Höhe: 600mm
Breite: 155mm

nicht gekennzeichnete Schweißnähte: a=4mm			Vorwärmtemperatur: t> 30mm →100°-150°		Schweißparameter gemäß WPS	
Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen			Schweißnähte:		Produktnorm EN 1090-2	
Korrosionsschutzsystem:			Schweißnahtbewertungsgruppe: ÖNORM EN ISO 5817 'C'		EXC 1 EXC 2 x EXC 3	
feuerverzinkt nach ÖNORM EN ISO 1461			Schweißzusatzwerkstoffe: ÖNORM EN ISO 14341		Schweißverfahren	
			Schweißnahtzeichen: ÖNORM EN ISO 2553		MAG 135 x MIG 131 WIG 141	
			Schweißnahtvorbereitung: ÖNORM EN ISO 9892			
			Schweißverfahren: ÖNORM EN ISO 4063			
Bemessungen sind in Millimeter			(Zul. Abweichung) Allgemeintoleranz DIN ISO 2768-c EN ISO13920-BG		Maßstab: 1:25 Gewicht: 340.179 kg	
Entgraten und scharfe Kanten brechen			(Oberfläche) feuerverzinkt ÖNORM EN ISO 1461		FONATSCH	
			Datum		Benennung:	
			Erst. 02-Nov-22		Technik	
			Bearb. 02-Nov-22		Technik	
			Gepr. 02-Nov-22		Meissner	
			Werkstoff:		Zeichnungs-Nr.:	
			S235JR__AR		1 / 1	
Rev			Bezeichnung		Blatt	
			Datum		GMKE-160-108-E101K	
			Bearb.			
			EDV:		GMKE-160-108-E101K	

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