



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 9692			
		Schweißverfahren: ÖNORM EN ISO 4063			
Bemessungen sind in Millimeter		(Zul. Abweichung) Allgemeintoleranz DIN ISO 2768-c EN ISO13920-BG	(Oberfläche) feuerverzinkt ÖNORM EN ISO 1461	Maßstab: 1:25	Gewicht: 617.076 kg
Entgraten und scharfe Kanten brechen				FONATSCH	
		Datum	Name	Benennung:	
		Erst. 02-Nov-22	Technik	Mast konisch LPH 16,0m Type: K160-150	
		Bearb. 02-Nov-22	Technik		
		Gepr. 02-Nov-22	Meissner		
		Werkstoff:		Zeichnungs-Nr.:	
		S235JR__AR		GMKE-160-150-E101K	
Rev	Bezeichnung	Datum	Bearb.	EDV:	GMKE-160-150-E101K

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