



Gesamthöhe über Boden: 18,0m

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

Steckstoß
(Oberteil wird über Unterteil gesteckt)

Masttür 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:		Schweißnähtbewertungsgruppe: ÖNORM EN ISO 5817 'C' Schweißzusatzwerkstoff: ÖNORM EN ISO 14341 Schweißnahtzeichen: ÖNORM EN ISO 2553 Schweißnahtvorbereitung: ÖNORM EN ISO 9692 Schweißverfahren: ÖNORM EN ISO 4063		EXC 1	EXC 2	x	EXC 3
feuerverzinkt nach ÖNORM EN ISO 1461				Schweißverfahren			
Bemessungen sind in Millimeter		(Zul. Abweichung) Allgemeintoleranz DIN ISO 2768-c EN ISO13920-BG		Maßstab: 1:25		Gewicht: 799.791 kg	
Entgraten und scharfe Kanten brechen		(Oberfläche) feuerverzinkt ÖNORM EN ISO 1461		FONATSCH			
		Datum		Name		Benennung:	
		Erst. 02-Nov-22		Technik		Mast konisch LPH 18,0m Type: K180-180	
		Bearb. 02-Nov-22		Technik			
		Gepr. 02-Nov-22		Meissner			
		Werkstoff:		Zeichnungs-Nr.:		1 / 1	
		S235JR_AR		GMKE-180-180-E101K		Blatt	
Rev	Bezeichnung	Datum	Bearb.	EDV:	GMKE-180-180-E101K		

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