



nicht gekennzeichnete Schweißnähte: a=4mm			Vorwärmtemperatur: t> 30mm →100°-150°			Schweißparameter gemäß WPS		
Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen			Schweißnähte:			Produktnorm EN 1090-2		
Korrosionsschutzsystem:						EXC 1   EXC 2   x   EXC 3		
feuerverzinkt nach ÖNORM EN ISO 1461						Schweißnahtbewertungsgruppe: ÖNORM EN ISO 5817 'C' Schweißzusatzwerkstoffe: ÖNORM EN ISO 14341 Schweißnahtzeichen: ÖNORM EN ISO 2553 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: 626.024 kg		
Entgraten und scharfe Kanten brechen			(Oberfläche) feuerverzinkt ÖNORM EN ISO 1461					
			Datum   Name					
			Erst. 02-Nov-22   Technik			Mast konisch LPH 20,0m Type: K200-108		
			Bearb. 02-Nov-22   Technik					
			Gepr. 02-Nov-22   Meissner					
			Werkstoff:			Zeichnungs-Nr.:		
			S235JR__AR			GMKE-200-108-E101K		
Rev			Bezeichnung			Datum		
			Bearb.			EDV: GMKE-200-108-E101K		
						1 / 1		
						Blatt		

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