



Gesamthöhe über Boden: 20,0m  
 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' Schweißzusatzwerkstoffe: ÖNORM EN ISO 14341 Schweißnahtzeichen: ÖNORM EN ISO 2553 Schweißnahtvorbereitung: ÖNORM EN ISO 9892 Schweißverfahren: ÖNORM EN ISO 4063		EXC 1		EXC 2		x		EXC 3	
feuerverzinkt nach ÖNORM EN ISO 1461					Schweißverfahren		MAG 135		x		MIG 131	
Bemassungen sind in Millimeter			(Zul. Abweichung) Allgemeintoleranz DIN ISO 2768-c EN ISO13920-BG		(Oberfläche) feuerverzinkt ÖNORM EN ISO 1461		Maßstab: 1:25		Gewicht: 752.009 kg			
Entgraten und scharfe Kanten brechen							<b>FONATSCH</b>					
			Datum		Name		Benennung:					
			Erst. 09-Nov-22		Technik		<b>Mast konisch LPH 20,0m Type: K200-130</b>					
			Bearb. 09-Nov-22		Technik							
			Gepr. 09-Nov-22		Meissner							
			Werkstoff:				Zeichnungs-Nr.:				1 / 1	
			S235JR__AR				<b>GMKE-200-130-E101K</b>				Blatt	
Rev			Bezeichnung		Datum		Bearb.		EDV:		GMKE-200-130-E101K	

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