



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:					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: 752.009 kg	
Entgraten und scharfe Kanten brechen			(Oberfläche) feuerverzinkt ÖNORM EN ISO 1461			
Datum			Name			
Erst.			09-Nov-22		Technik	
Bearb.			09-Nov-22		Technik	
Gepr.			09-Nov-22		Meissner	
Werkstoff:			S235JR__AR		Zeichnungs-Nr.:	
Rev			Bezeichnung		GMKE-200-130-E101K	
Datum			Bearb.		EDV: GMKE-200-130-E101K	
					1 / 1	
					Blatt	

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