



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: 426.851 kg
Entgraten und scharfe Kanten brechen					FONATSCH	
			Datum	Name	Benennung:	
			Erst. 02-Nov-22	Technik	Mast konisch LPH 18,0m Type: K180-108	
			Bearb. 02-Nov-22	Technik		
			Gepr. 02-Nov-22	Meissner		
			Werkstoff:		Zeichnungs-Nr.:	
			S235JR__AR		GMKE-180-108-E101K	
Rev	Bezeichnung	Datum	Bearb.	EDV:	GMKE-180-108-E101K	

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