



Ausleger Seite 7
Rohrschweißnaht Seite 5

Schweißtechnische Angaben

Schweißnahtbewertungsgruppe DIN EN ISO 5817 - C
Schweißzusatzwerkstoffe DIN EN ISO 14341, DIN EN ISO 2568
Schweißnahtzeichen DIN EN 22553
Schweißnahtvorbereitung DIN EN ISO 9692-1
Schweißverfahren DIN EN ISO 4063 MAG - 135, UP - 121
Schweißnahtprüfung DIN EN ISO 17637
Schweißtoleranzen DIN EN ISO 13920 - C, G
Nicht gekennzeichnete Schweißnähte: a=3mm
Vorwärmtemperatur: t>30mm -> 100° - 150°
UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt
Jede Schweißanweisung (WPS) ist in einem Extradokument
beschrieben und nicht Bestandteil dieser Zeichnung
Weitere Angaben nach Maßgabe der örtlichen Schweißaufsicht.

Draufsicht



Allgemeintoleranzen DIN EN 40-2		Oberflächen DIN EN ISO 1451-1-Zn b.	Maßstab: 1 : 6	Mastgewicht: 15,04 kg
Datum 06.05.2009		Name M.Klaus	Werkstoff: S235 JRH	
Gezeichnet 06.05.2009		Kontrolliert 06.05.2009	U.Luft	
Status		Änderungen	Datum	
05		ins 3D übertragen	23.10.2020	
04		Maß Querlänge aktualisiert	16.05.2017	
03		Maße ergänzt, Schweißtext aktualisiert	06.06.2016	
02		Bohranlagen angepasst	07.11.2013	
01		neuen Artikelname eingesetzt	19.07.2013	
00		neuen Artikelname eingesetzt	19.07.2013	

Ausleger, 1-fach

XALW1Z-0713-002

1/1
A3