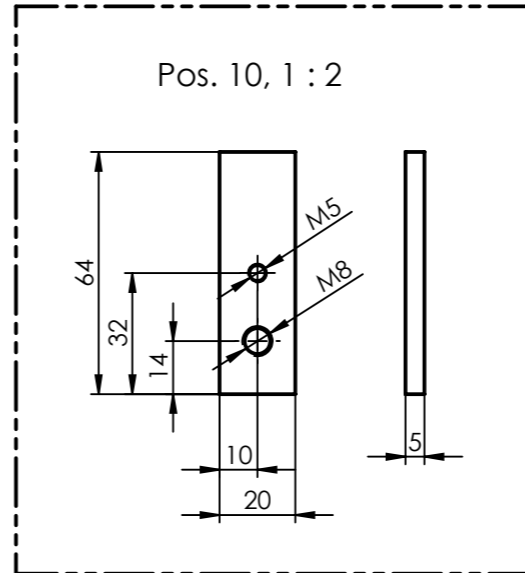
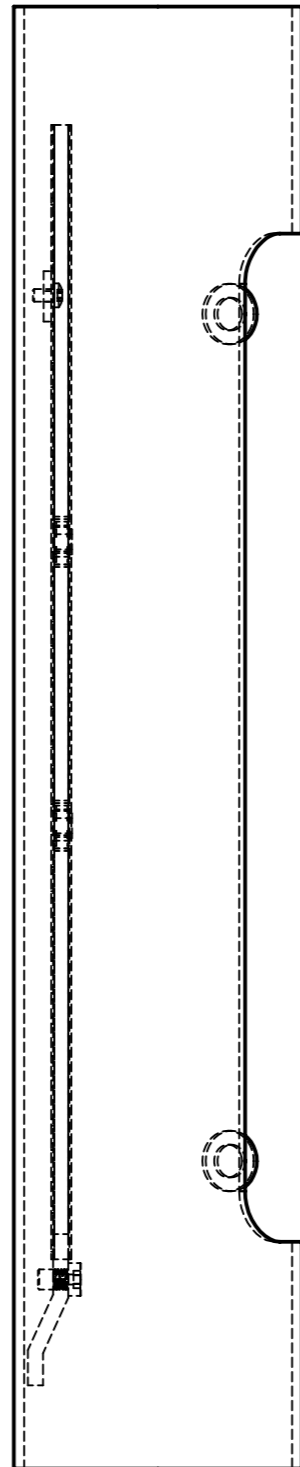
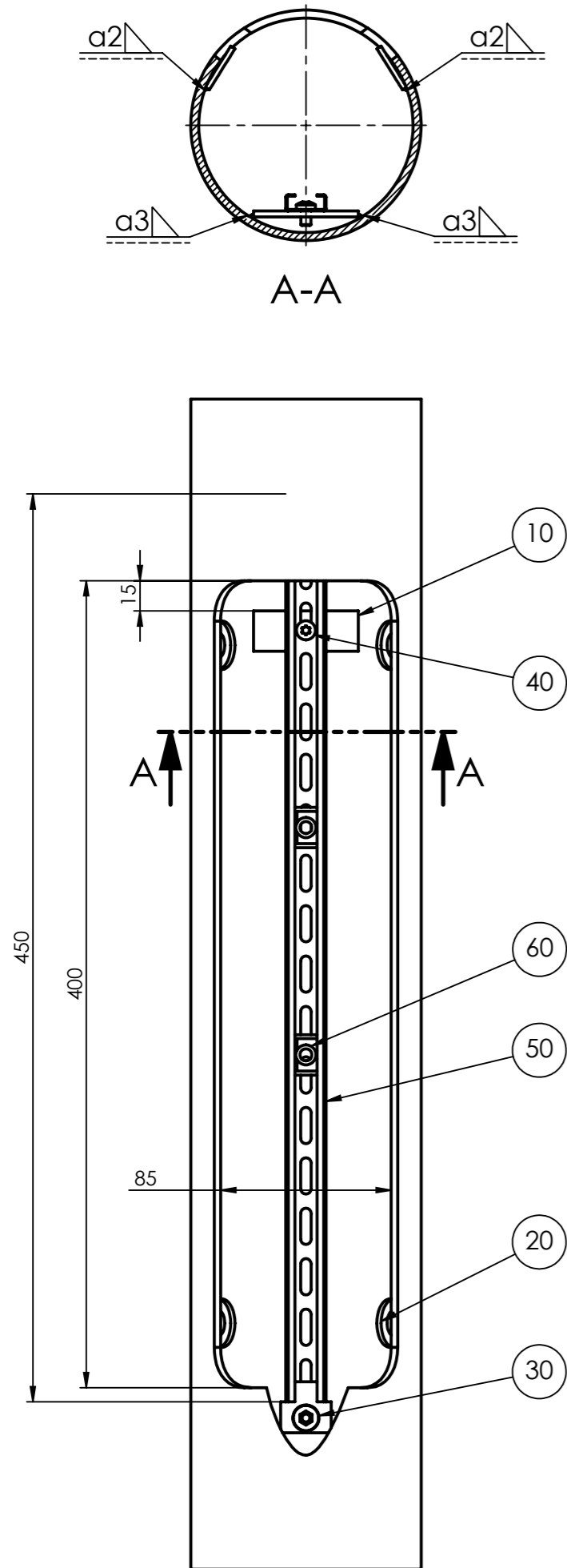


Ohne unsere vorherige Zustimmung darf diese Unterlage weder vervielfältigt, noch Dritten zugänglich gemacht werden, und sie darf durch den Empfänger oder Dritte auch nicht in anderer Weise missbräuchlich verwendet werden.

This drawing is the property of Selux. No disclosure or copy of it may be made without their permission.

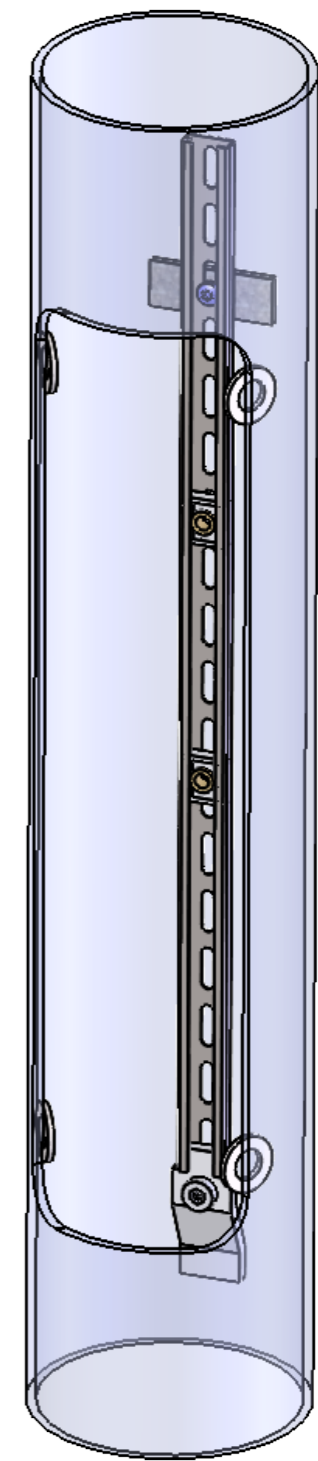
selux = eingetragenes Warenzeichen der Selux GmbH



Schweißtechnische Angaben
 Schweißverfahren: MAG - 135 EN ISO 4063
 WIG -141 EN ISO 4063
 Schweißnahtvorbereitung Schweißausführung
 Schweißnahtdicke unter Berücksichtigung
 Schweißanweisung (WPS)
 ∇ a3, a2.....WPS 001
 ∇ 4WPS 002/WPS 003
 ∇ 4WPS 002/WPS 003
 Bewertungsgruppe: C nach DIN EN ISO 5817
 Schweißtechnisch geprüft
 Name: Datum:
 Schweißtechnische Prüfung auf Zeichnung
 149375 bleibt bestehen
 Name: Lindig Datum: 18.08.2023
Jede Schweißanweisung (WPS) ist in einem Extradokument beschrieben und Bestandteil dieser Zeichnung!
 Weitere Angaben nach Maßgabe der örtlichen Schweißaufsicht.

Nach dem Verzinken sind alle Gewinde nachzuschneiden und zu fetten.

Die Anforderungen für Lichtmaste aus Stahl gemäß DIN EN 40-5 sind einzuhalten!



Projekt-Nr. 606481		Teil-Nr. mehrfach	Oberfl.-Rohteil roh	zul. Abw. DIN ISO 2768-m	
Projektbezeichnung	erstellt durch 18.08.23 Lindig	Oberfl.-Fertigteil n. FA	Gewicht 0.2298 kg	Maßstab 1:3	
	genehmigt von	Werkstoff			
	Dokumentenart Gruppenzeichnung	Benennung Türeinbauten NL Line BG1700			
Index	Änderung	geändert durch	Format A3	Zeichnung-Nr. 10072690	Version 000
			Blatt 1 von 1		

