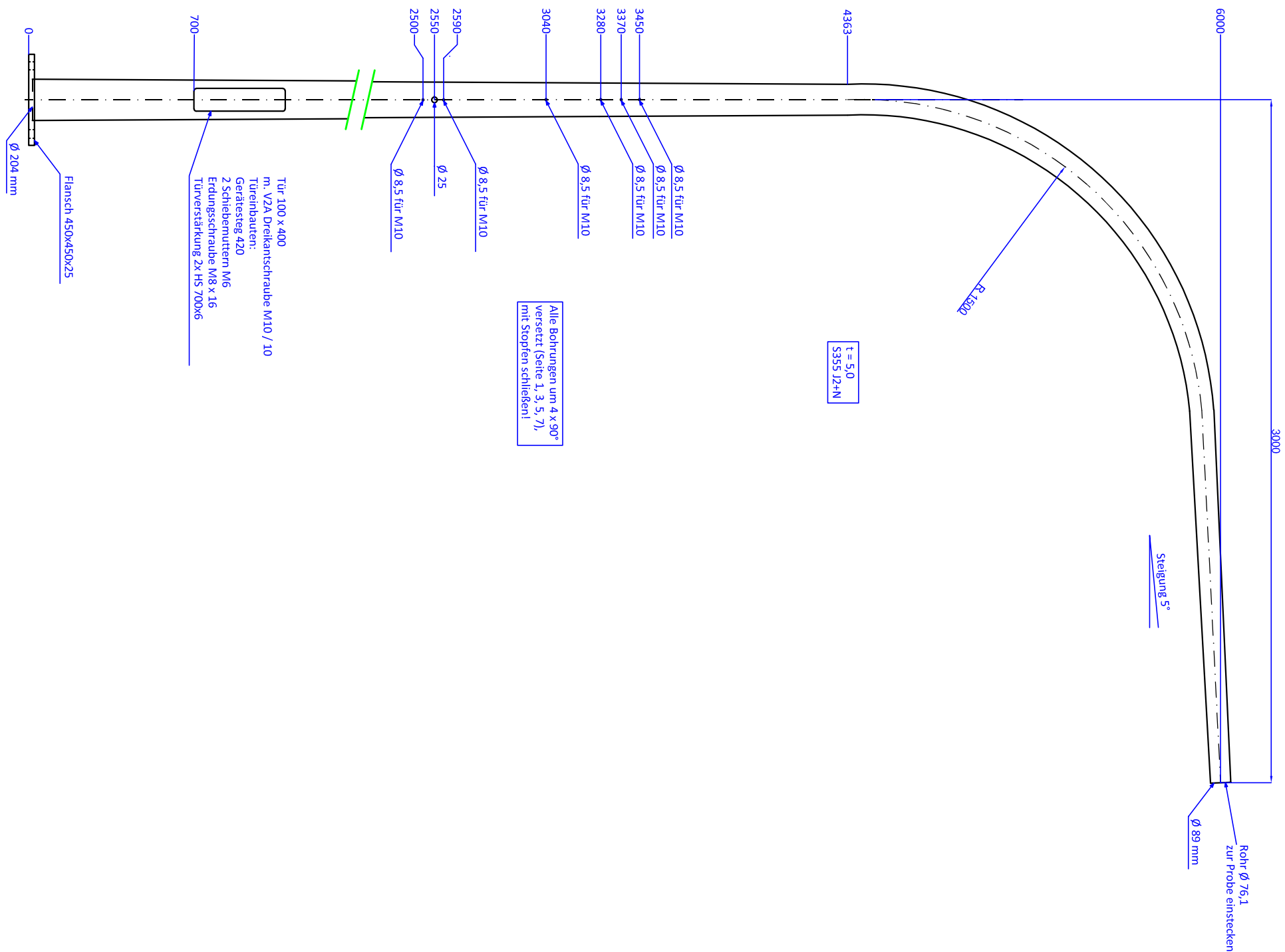
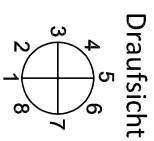
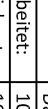




Gewindebohrungen und Bohrungen mit Kunststoffkappen verschließen.





Stadt Münster

Amt für Mobilität und Tiefbau

Fachstelle für Verkehrssicherheit und Smart Mobility

Peitschenmast konisch, Durchmesser 204

Allgemeintoleranzen:			
DIN EN ISO 40 - 2	Oberflächen:	vertinkt	
	Werkstoff:	S 355 J2+N	Massengewicht:
		258,3 kg	
bearbeitet:	Datum	Name	
10/2025			
bezeichnet:	10/2025		
geprüft:	00/0000		

Schweißtechnische Angaben:
Schweißnahtbewertungsgruppe DIN EN ISO 5814 - C
Schweißzusatzwerkstoffe DIN EN ISO 14341
Schweißnahtzeichen DIN EN ISO 2553 - A (o. Strich),
Schweißnahtvorbereitung DIN EN ISO 9692-1
Schweißverfahren DIN EN ISO 4063 MAG - 135, UP - 121
Schweißnahtprüfung DIN EN ISO 17537
Schweißtoleranzen DIN EN ISO 13920 - C, G
Nicht gekennzeichnete Schweißnähte: a = 3mm
Vorwärmtemperatur: t > 300mm --> 100° - 150°
UP-Nähte: mindestens 60 % durchschweißt
Jede Schweißanweisung (WPS) ist in einem Extradokument
beschrieben und nicht Bestandteil dieser Zeichnung.
Weitere Angaben nach Maßgabe der örtlichen Schweißaufsicht.