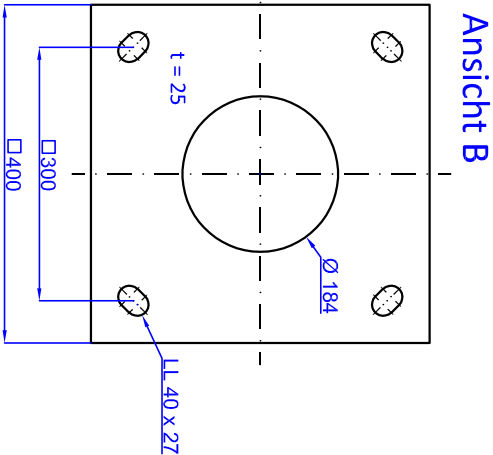
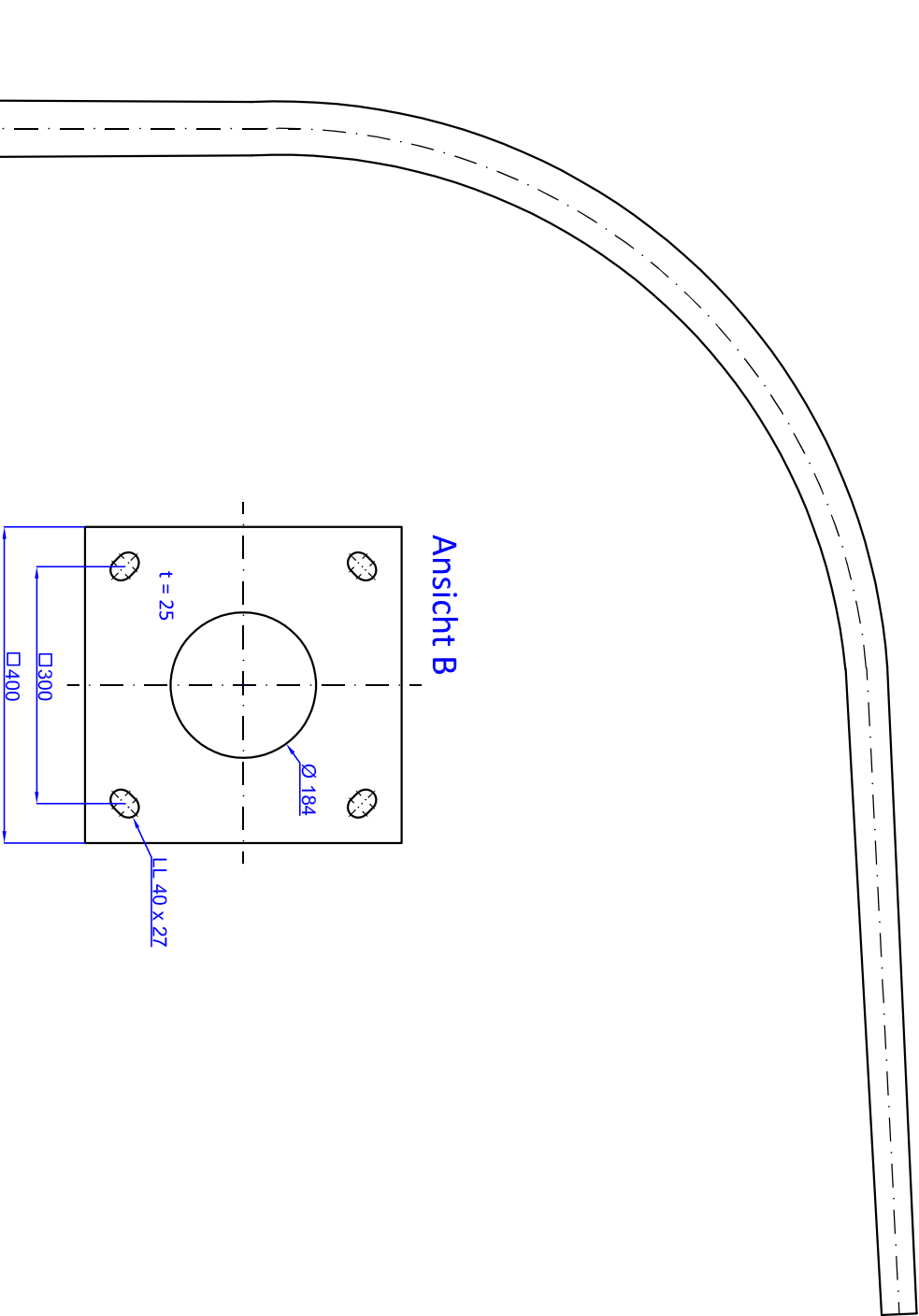
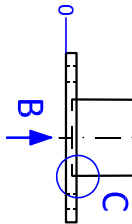
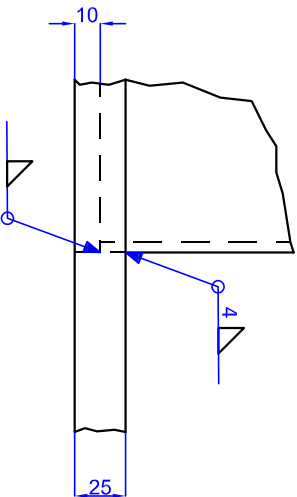


Schweißangabe Mastfuß



Amt für Mobilität und Tiefbau
Fachstelle für Verkehrssicherheit und Smart Mobility

Mastdetails Peitschenmast konisch Ø 181

Allgemeintoleranzen: DIN EN 40 - 2	Oberflächen: DIN EN ISO 1461-t-Zn o	Werkstoff: S 355 J2+N	Mastgewicht: 155,1 kg
Datum	Name		
bearbeitet: 09/2025			
gezeichnet: 09/2025			
geprüft: 00/0000			

Draufsicht



Schweißtechnische Angaben:

- Schweißnahtbewertungsgruppe DIN EN ISO 5814 - C
- Schweißzusatzwerkstoffe DIN EN ISO 14341
- Schweißnahtzeichen Din EN ISO 2553 - A (o. Strichl.)
- 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 % durchschweißt
- Jede Schweißanweisung (WPS) ist in einem Extradokument beschreiben und nicht Bestandteil dieser Zeichnung.
- Weitere Angaben nach Maßgabe der örtlichen Schweißaufsicht.