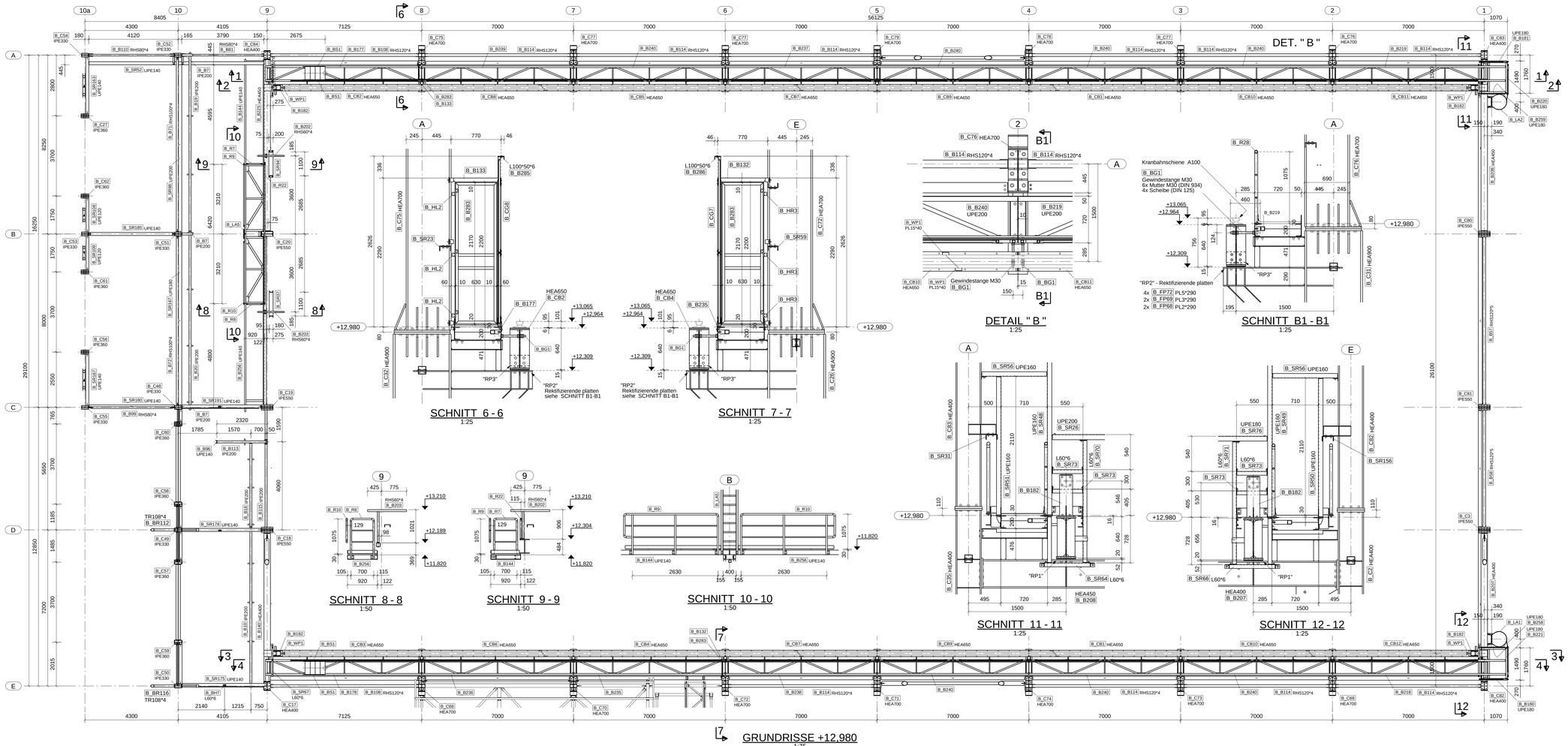

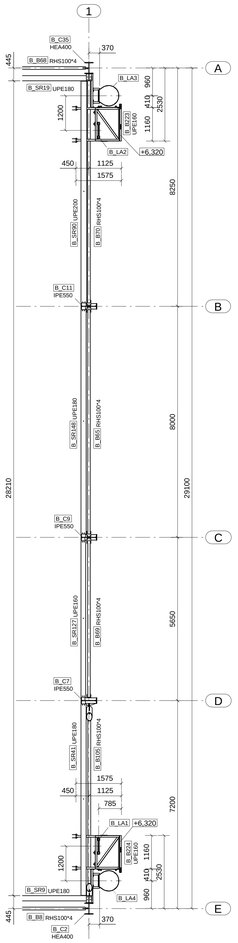

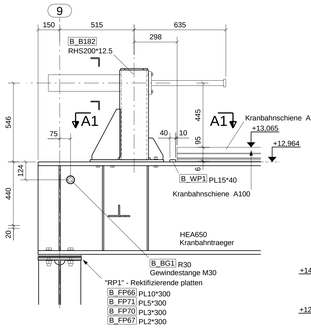

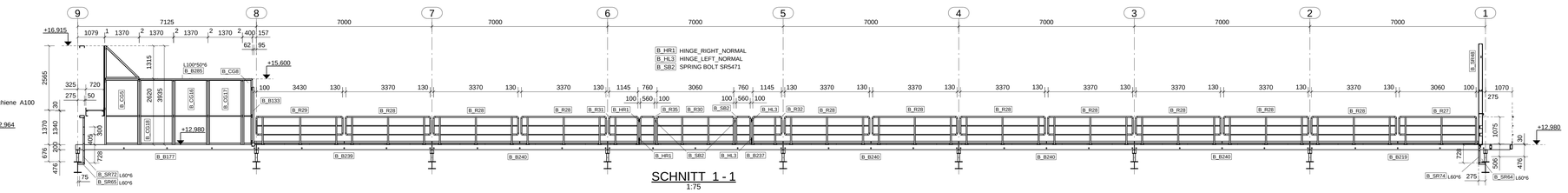

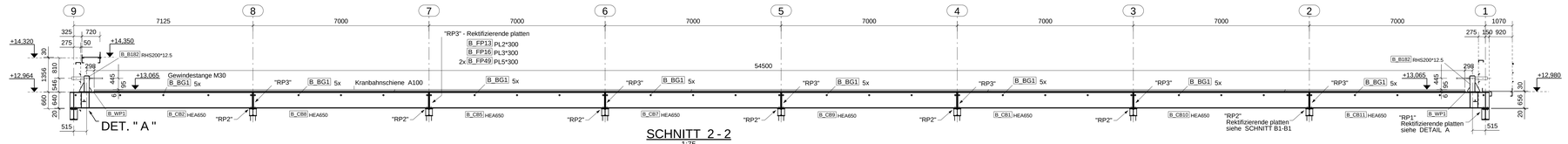

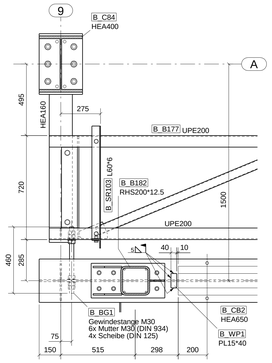

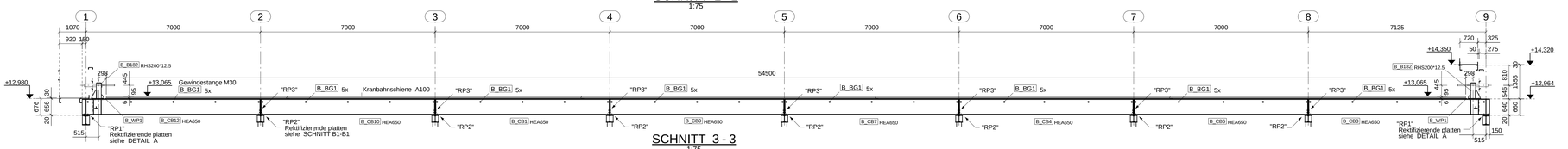

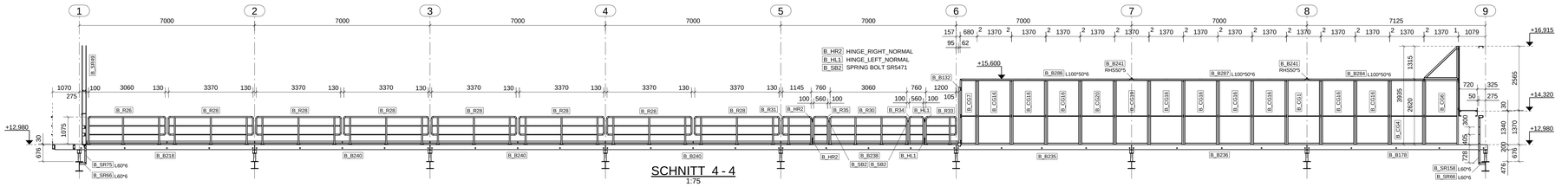

Schraubenklasse gemäß DIN EN 1993-1-8, Art. 3.4: A, D, Güte 8.8, 10.9

Bei jeder Schraubverbindung eine Unterlegscheibe unter dem Kopf und eine unter der Mutter (bei einer Schraube) verwenden.

Material: S235JR, S355JR (gemäß EN 10025:2004)

Anstrich: Behandlung der Stahloberfläche vor dem Anstrich SA-2,5 ... Grundvorschrift DIN EN ISO 12 944, DIN EN ISO 8501-1
- Oberflächenbehandlung : Zink

ANMERKUNGEN

Schweißnähte Form und Masse der Schweißflächen behandelt gemäß DIN EN 29692
Elektroden: EB-121, EB-123

Die Baustellennähte sind mit dem Anstrich erst nach dem Zusammenbauen der Konstruktion zu versehen

Ausführungsklasse -Krankonstruction > EXC3 (gemäß DIN EN 1090-2+A1)
-Übrige Konstruktion > EXC2 (gemäß DIN EN 1090-2+A1)

REV. No.:	REVISION	REVISION DESCRIPTION	REVISION DATE

NAME:

DRAWN: PPR/JVA

OBJECT: STORAGE, UNLOADING AREA

DATE: 12/2017

CLIENT: Heidelberg Cement

SITE: Burglengenfeld

GRADE: S235 ,unless otherwise indicated

WELDS ◺ 4 mm, unless otherwise indicated

BOLTS: 8.8 ,unless otherwise indicated

PROJECTION

Tel.: 00421 32 7480011 Fax: 00421 32 7480012

De Bondt projektovanie stavieb

E-mail: tekla@debondt.sk www.debondt.sk

PROJECT: 17-01-01

DRAWING: G [35]

Format: A0

FINISH:

Tekla structures