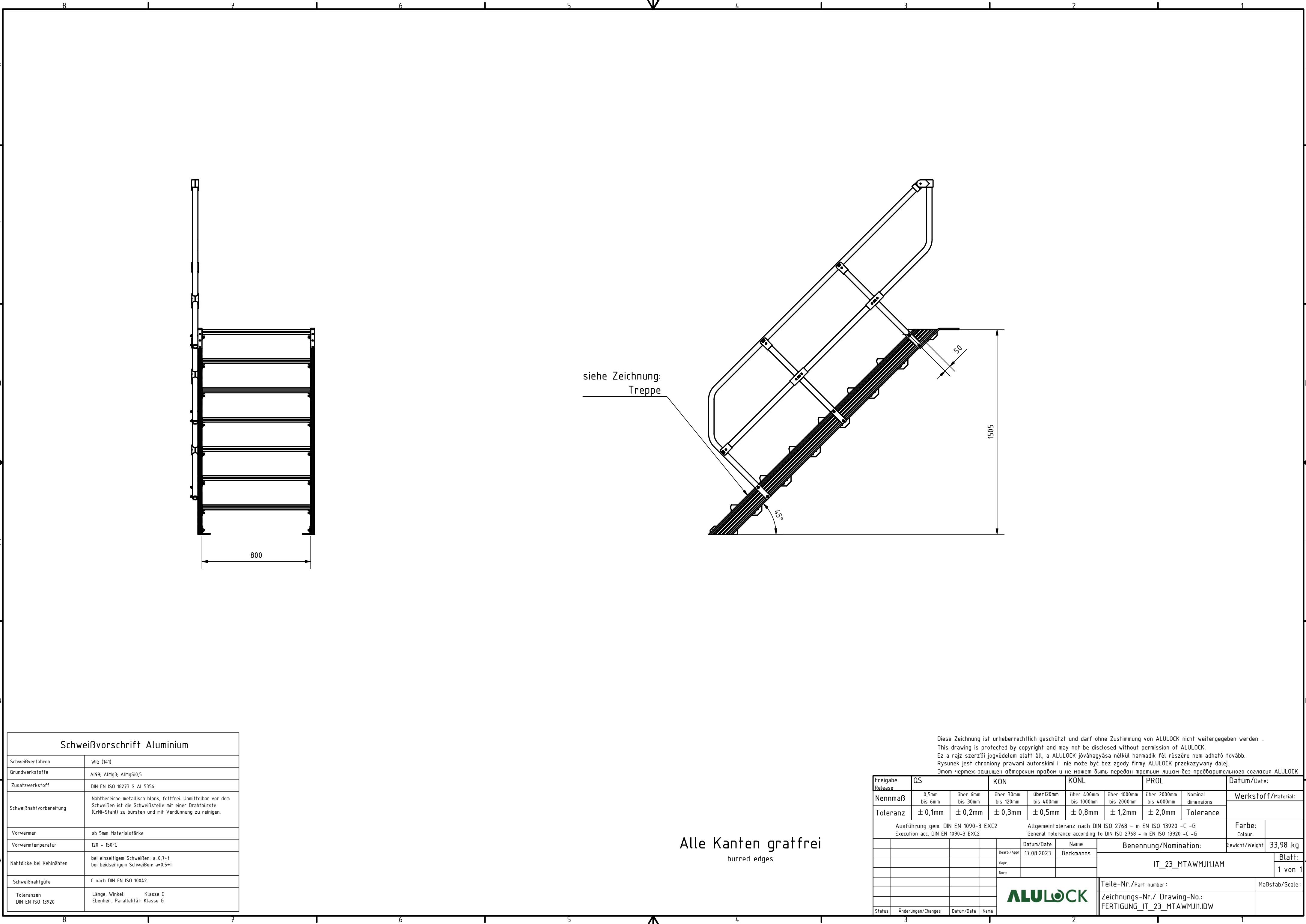




Schweißvorschrift Aluminium	
Schweißverfahren	WIG (141)
Grundwerkstoffe	Al99; AlMg3; AlMgSi0,5
Zusatzwerkstoff	DIN EN ISO 18273 S Al 5356
Schweißnahtvorbereitung	Nahtbereiche metallisch blank, fettfrei. Unmittelbar vor dem Schweißen ist die Schweißstelle mit einer Drahtbürste (CrNi-Stahl) zu bürsten und mit Verdünnung zu reinigen.
Vorwärmen	ab 5mm Materialstärke
Vorwärmtemperatur	120 - 150°C
Nahtdicke bei Kehlnähten	bei einseitigem Schweißen: a=0,7*t bei beidseitigem Schweißen: a=0,5*t
Schweißnahtgüte	C nach DIN EN ISO 10042
Toleranzen DIN EN ISO 13920	Länge, Winkel: Klasse C Ebenheit, Parallelität: Klasse G

Alle Kanten gratfrei
burred edges

Freigabe Release				QS		KON		KONL		PROL		Datum/Date:	
Nennmaß				0,5mm bis 6mm	über 6mm bis 30mm	über 30mm bis 120mm	über120mm bis 400mm	über 400mm bis 1000mm	über 1000mm bis 2000mm	über 2000mm bis 4000mm	Nominal dimensions	Werkstoff/Material:	
Toleranz				± 0,1mm	± 0,2mm	± 0,3mm	± 0,5mm	± 0,8mm	± 1,2mm	± 2,0mm	Tolerance		
Ausführung gem. DIN EN 1090-3 EXC2 Execution acc. DIN EN 1090-3 EXC2										Allgemeintoleranz nach DIN ISO 2768 - m EN ISO 13920 -C -G General tolerance according to DIN ISO 2768 - m EN ISO 13920 -C -G		Farbe: Colour:	
							Datum/Date	Name	Benennung/Nomination:		Gewicht/Weight	33,98 kg	
							Bearb./Appr	17.08.2023	Beckmanns	IT_23_MTAWMJ11AM		Blatt:	
							Gepr.					1 von 1	
							Norm			Teile-Nr./Part number:		Maßstab/Scale:	
							ALULOCK		Zeichnungs-Nr./ Drawing-No.:				
									FERTIGUNG_IT_23_MTAWMJ11.DW				
Status	Änderungen/Changes	Datum/Date	Name										