



Alle Schweißnähte auf Dichtigkeit bei 0.1bar Überdruck mit Leckagespray prüfen.

Schweißnahtvorbereitungen
gemäss EN 15085-3 Tab. B1

Material mit APZ 3.1 nach DIN EN 10204

KE a4	CP C2 / CT3	135	S4	G 19 9LSi	11339	
Lochnaht 5	CP C2 / CT3	135	S3	G 19 9LSi	640	
DKE a4	CP C2 / CT3	135	S2	G 19 9LSi	1200	
KE z3	CP C2 / CT3	135	S1	G 19 9LSi	5192	
Nahtart	Schweißnaht- güteklasse	Schweißprozess ISO 4063	Pos.	Zusatzwerkstoff ISO 14341	Länge (mm)	Bemerkung
Zertifizierungsstufe nach EN 15085-2		CL1	Schweißnahtvorbereitung EN 15085-3 Tab. B1		Schweisstechnische Freigabe:	
Schweisstechnische Angaben nach EN 15085-3					Datum: 30.05.2011	Visum: O. Studer

Anz.	Gegenstand & Abmessungen	Pos.	Material	Zeichnung / Art. Nr.	Lieferant / Bemerkung
1	Anschweissmuffe 3/4 Zoll	10	X2CrNiMo17-12-2 (EN 10088-2)	R-404 3/4	Koehler
1	Muffe M42 x 2	9	X5CrNi18-10 (EN 10088-2)		
4	Hebelasche Tanks	8	X5CrNi18-10 (EN 10088-2)	MB.01.090	DXF
2	Flach 10 x 50 - 630mm	7	X5CrNi18-10 (EN 10088-2)		
2	Blech 8 x 80 x 790mm	6	X5CrNi18-10 (EN 10088-2)		DXF
2	Blech 10 x 300 x 300mm	5	X5CrNi18-10 (EN 10088-2)		DXF
2	Blech 4 x 497 x 650mm	4	X5CrNi18-10 (EN 10088-2)		DXF
1	Blech 4 x 490 x 961mm	3	X5CrNi18-10 (EN 10088-2)		DXF
1	Blech 4 x 652 x 1950mm	2	X5CrNi18-10 (EN 10088-2)		DXF
1	Blech 4 x 964 x 1674mm	1	X5CrNi18-10 (EN 10088-2)		DXF

Allgemeine Toleranzen	Schweiss Toleranzen	Oberflächen	Schnittgüte	Kanten ohne Angaben 0,2 - 0,3 mm brechen
ISO 2768 mk	ISO 13920-AE	ISO 1302	ISO 9013-332	

Fahrzeuge: Güterwagen		Ersatz für		Inventor	
XTmas 521 - 525		Material		A2	
Hydrauliktank geschweisst		Blatt Nummer 1		Blatt Anzahl 1	
gezeichnet 17.01.2011		LIN - Martin Brunner GmbH		Massstab	
geprüft 30.05.2011		M. Brunner		1:10	
freigegeben 30.05.2011		P. Perrin			
Kl. Nr.	Mi-Nummer	Vers.	Rev.		
QD	MB.01.073	A	03		