

Herstellung MAG- geschweißter T- Profile ; Anlage zur Anfrage

Ihr Bauvorhaben /Anfrage- Nr. _____

Qualitätsanforderungen

bitte ankreuzen

1. Einsatzmaterial

Werkstoff: _____

Werkstoffbezeichnung oder Werkstoff- Nr.

gewalzter Flachstahl / Breitflachstahl DIN EN 10058 / 59200
(Kanten rundkantig)

Laserzuschnitt / Frästeil (Kanten scharfkantig)

2. Oberfläche, Behandlung

Roh, unbehandelt

gestrahlt

gebeizt

äußerlich geprimert (20+/- 5 µm)

teilweise äußerlich grundiert (ca. 40+/- 10 µm) _____

vollständig äußerlich grundiert

3. Oberfläche, Ebenheit (bei Verwendung von Blechen)

DIN EN 10029

DIN EN 10051

4. Schweißnahtausführung

beidseitige Kehlnaht mit $t =$ mm

Kehlnaht sichtbar, aber Oberfläche geschliffen

Doppelte HV- Naht (DHV) mit Einschweißtiefe $t = 5$ mm

Doppelte HV- Naht (DHV) Vollanschluß

DHV- Decklage weitgehend blecheben verschliffen

5. Glashalteprofile

Werkstoff: _____

Werkstoffbezeichnung oder Werkstoff- Nr.

mit Punktschweißung fertigen

Anzahl Schweißpunkte je m Stck

Durchmesser des Punktes min. mm

mit Langlochsweißung fertigen

Anzahl Langlöcher je m Stck

Abmessung des Langloches X mm

Bearbeiter