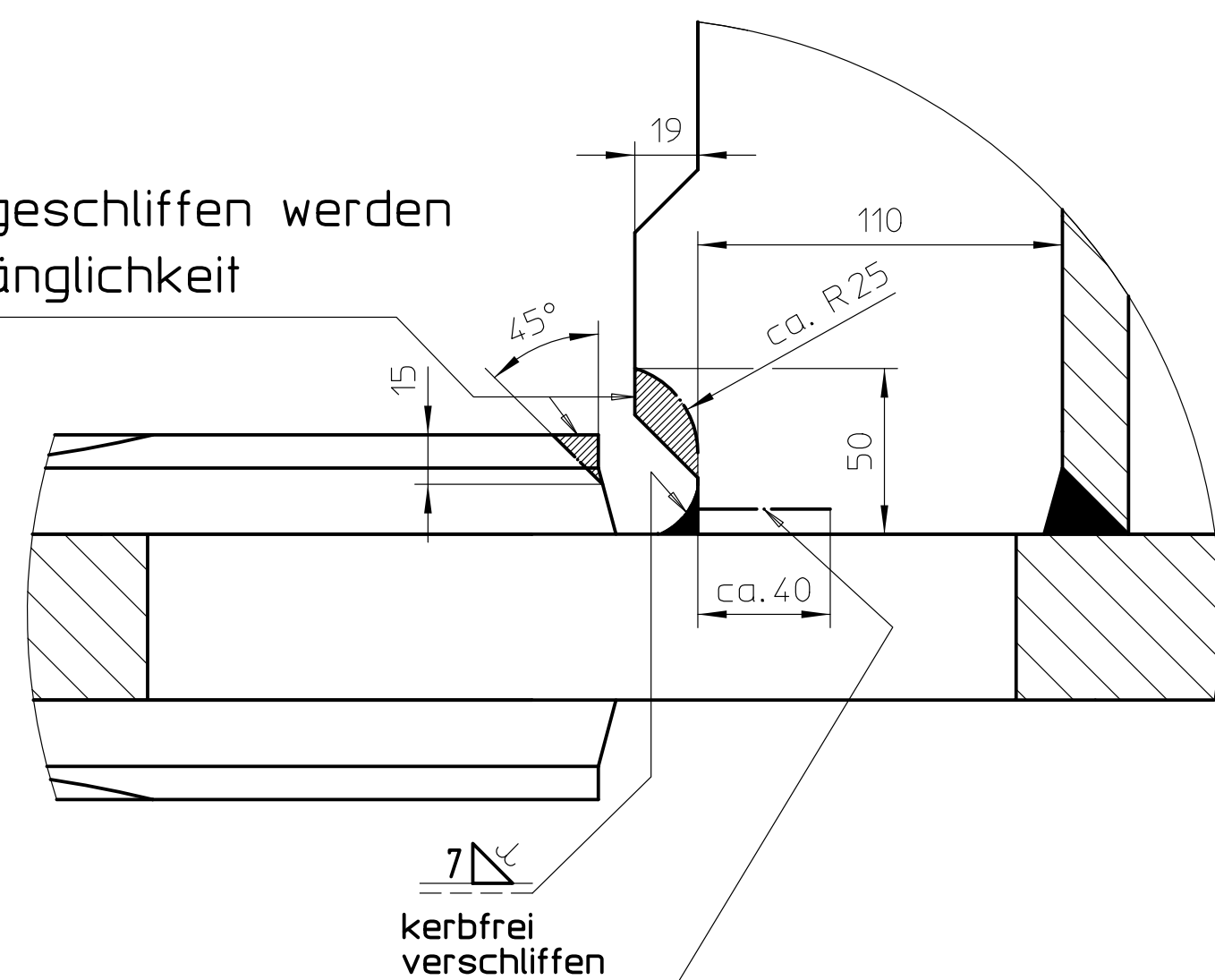


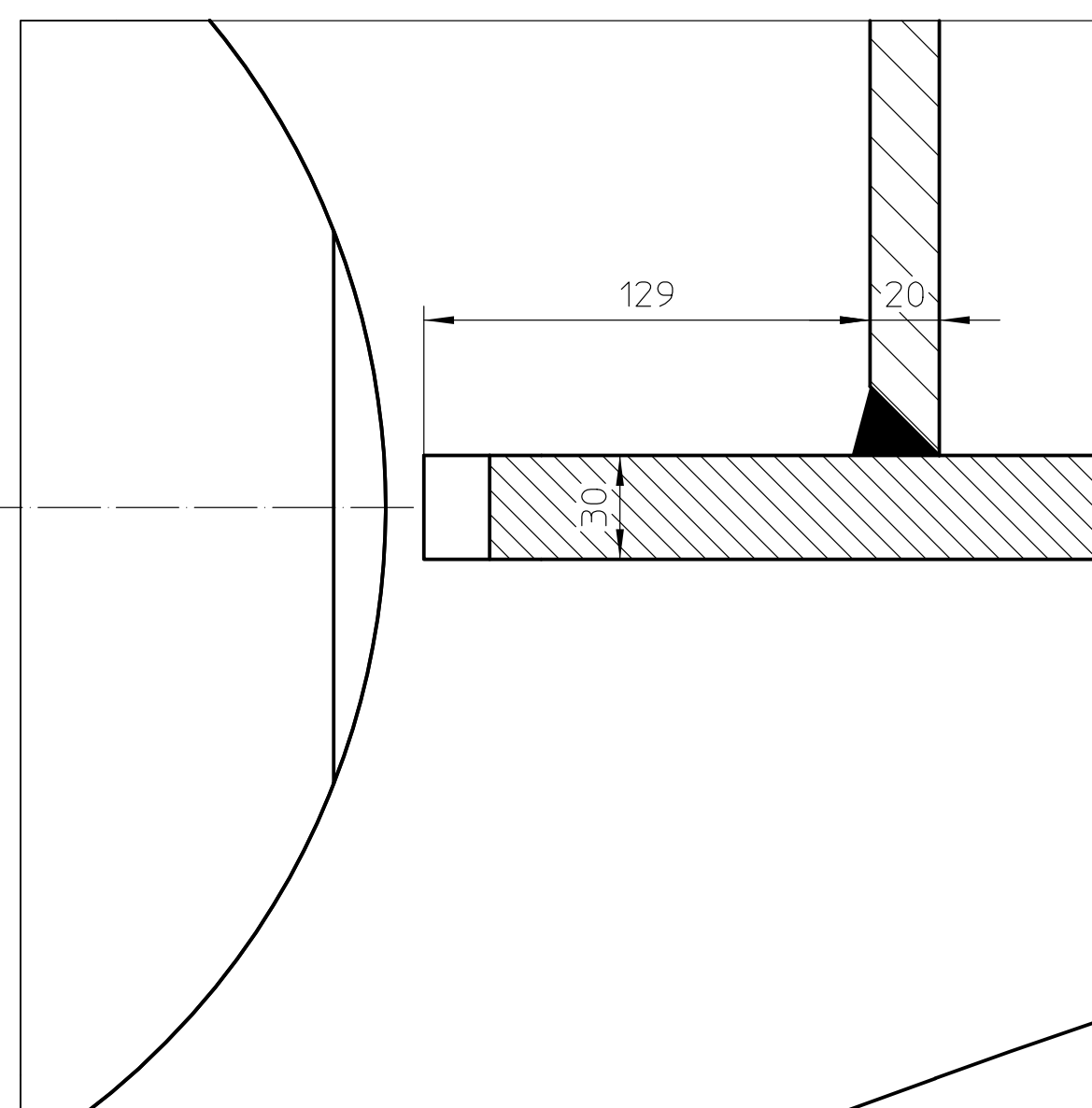
Z  
1:2 Gilt für alle  
vier Ecken

Bereich kann abgeschliffen werden  
für bessere Zugänglichkeit

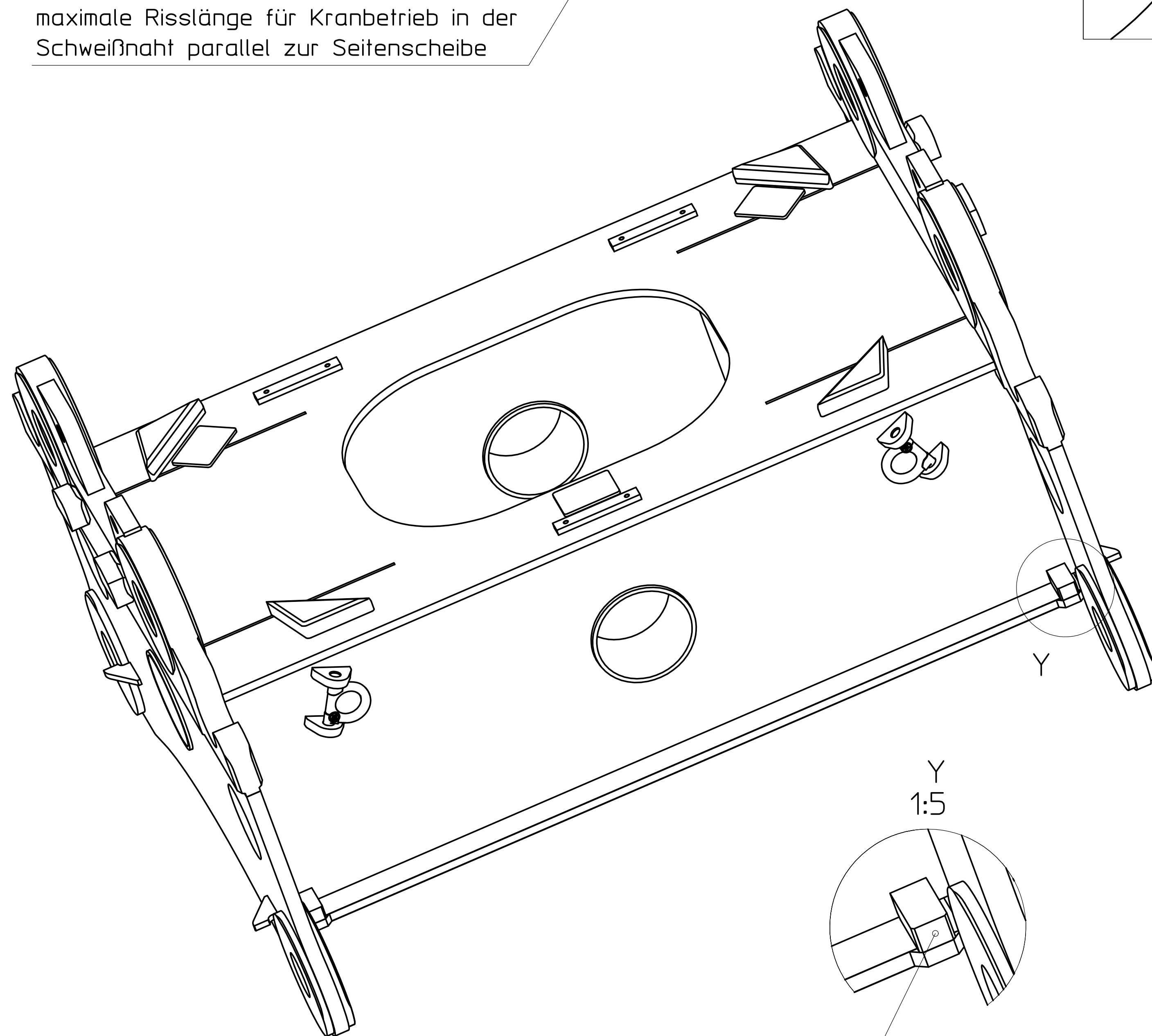
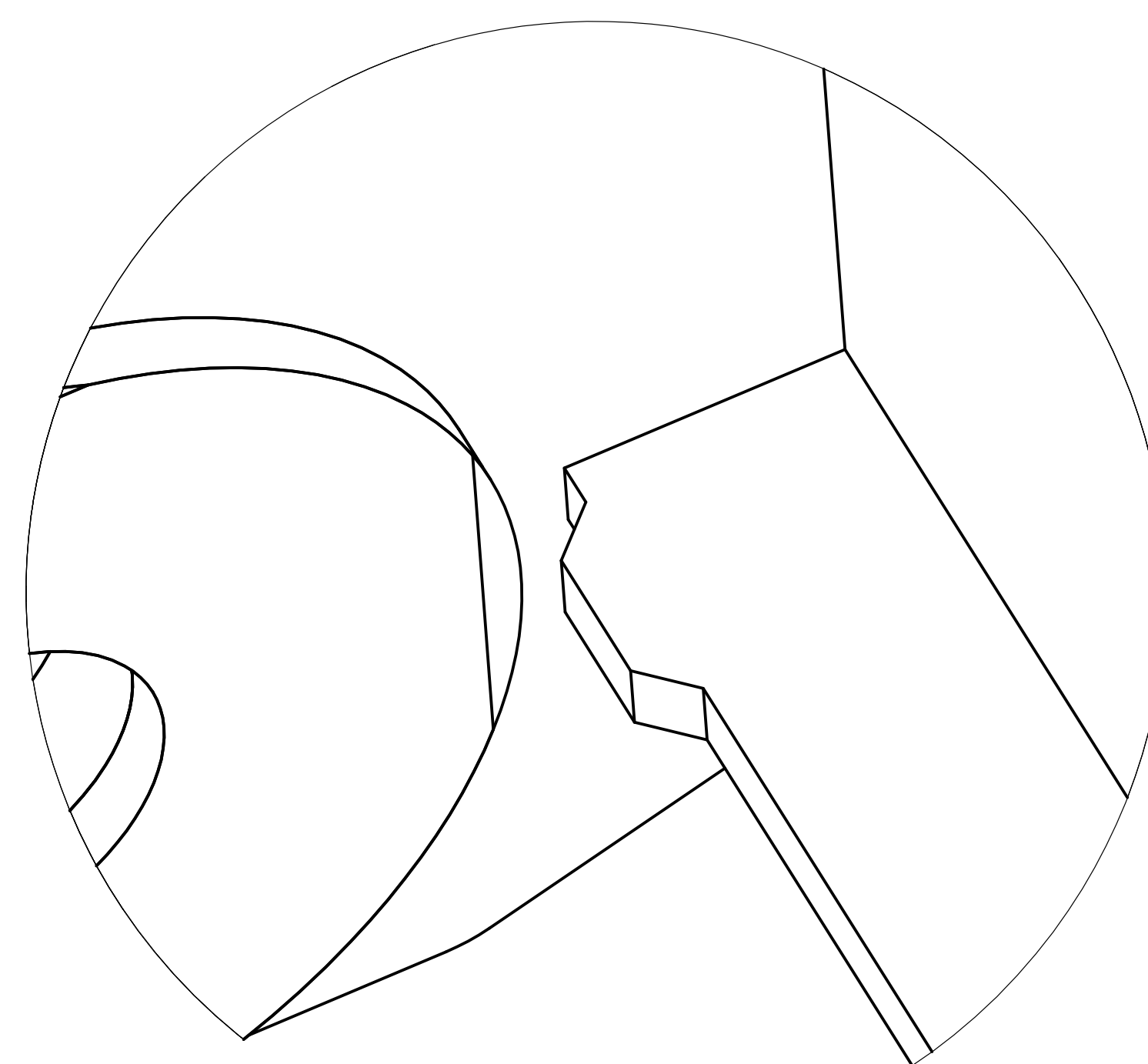


maximale Risslänge für Kranbetrieb in der  
Schweißnaht parallel zur Seitenscheibe

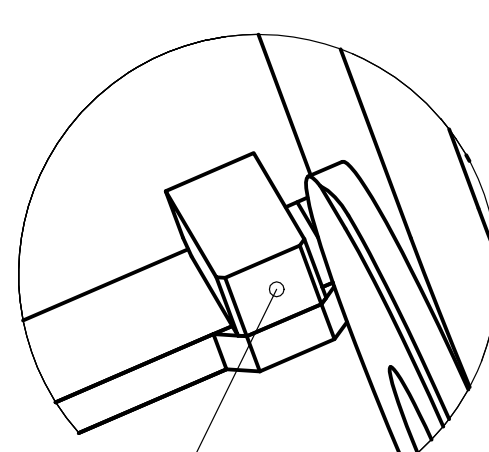
E-E  
1:2



1:2



Y  
1:5



Pos.13 (Anschlag) ersatzlos entfernen.  
Sowohl der Untergurt als auch das Stegblech  
dürfen hierbei nicht beschädigt werden.

## Reparaturanweisung LR1600-2/W

- Im Reparaturbereich Farbe entfernen

- Riss in voller Tiefe und in voller Länge ausfugen, ggf. MT - oder PT-Prüfung.  
Beim Ausfugen muss eine Fugenform mit ausreichend großem Öffnungswinkel  
entstehen, die ein Schweißen ohne Bindefehler ermöglicht.

- Reparaturnähte neu schweißen. Hierbei gilt:  
Vorwärmtemperatur nach 983951108:  $\geq 120^{\circ}\text{C}$ .  
Schweißzusatzwerkstoff:  
Fülllagen: SG 700 oder entsprechende Stabelektrode nach 983951108 und 988565008.  
Decklagen: SG 460 oder entsprechende Stabelektrode nach 983951108 und 988565008.  
Bei Verwendung der Stabelektroden sind unbedingt die Rücktrocknungsvorschriften  
des Herstellers zu beachten.

- Um die Kerbwirkung zu minimieren wird die Stirnseite des Untergurtes kerbfrei  
verschliffen. Siehe Einzelheit Z

- Abschließend 100% MT-Prüfung der Reparaturnähte und Dokumentation.

- Ausführung der Reparatur nach Fertigungsrichtlinie 983951108, neueste Version.

Schweißkonstruktionen und entsprechend der "Innerbetrieblichen Schweißrichtlinie" (SR B010, SPF 983951108) auszuführen. Welded constructions have to be carried out according to "Internal regulation" (SR B010, SPF 983951108).	
Bewertungsgruppe: Quality level:	C
Angenommene Toleranzen für Schweißkonstr.: General tolerances for welded constr.:	BF
Schweißnahtvorbereitung nach: Weld preparation according to:	DN EN ISO 9602-1 und SPF 98476600
Unbenannte Kehlnähte: Not dimensioned fillet welds:	a 7
Benannte Kehlnähte: Dimensioned fillet welds:	a 7
Schweißtechnisch geprüft: Inspected by welding technology:	Datum/date: _____ Name/name: _____
Bemerkungen:	

Statisch geprüft:	Sachbearbeiter Gruppenleiter Abteilungsleiter	Datum Date	Name Name	Unterschrift Signature
Bemerkung:				

Blatt 1 von 1		U(m) =	F(m2) =
Werkstoff/Material/Matière	Fertigsgewicht/Weight/Poids kg	Toleranz Tolerance tolérance	ISO 8015
Dokumentation Documentation	Bearbeitung/Finish/Usinage	Rechtssicherheit Legal security sécurité juridique	ISO 2768-MS
Projektion E	Datum Date	Name Name	ISO 13920 BF
Bezeichnung/Description/Dénomination	1:10	MITTELTEIL SCHWK.	98029248