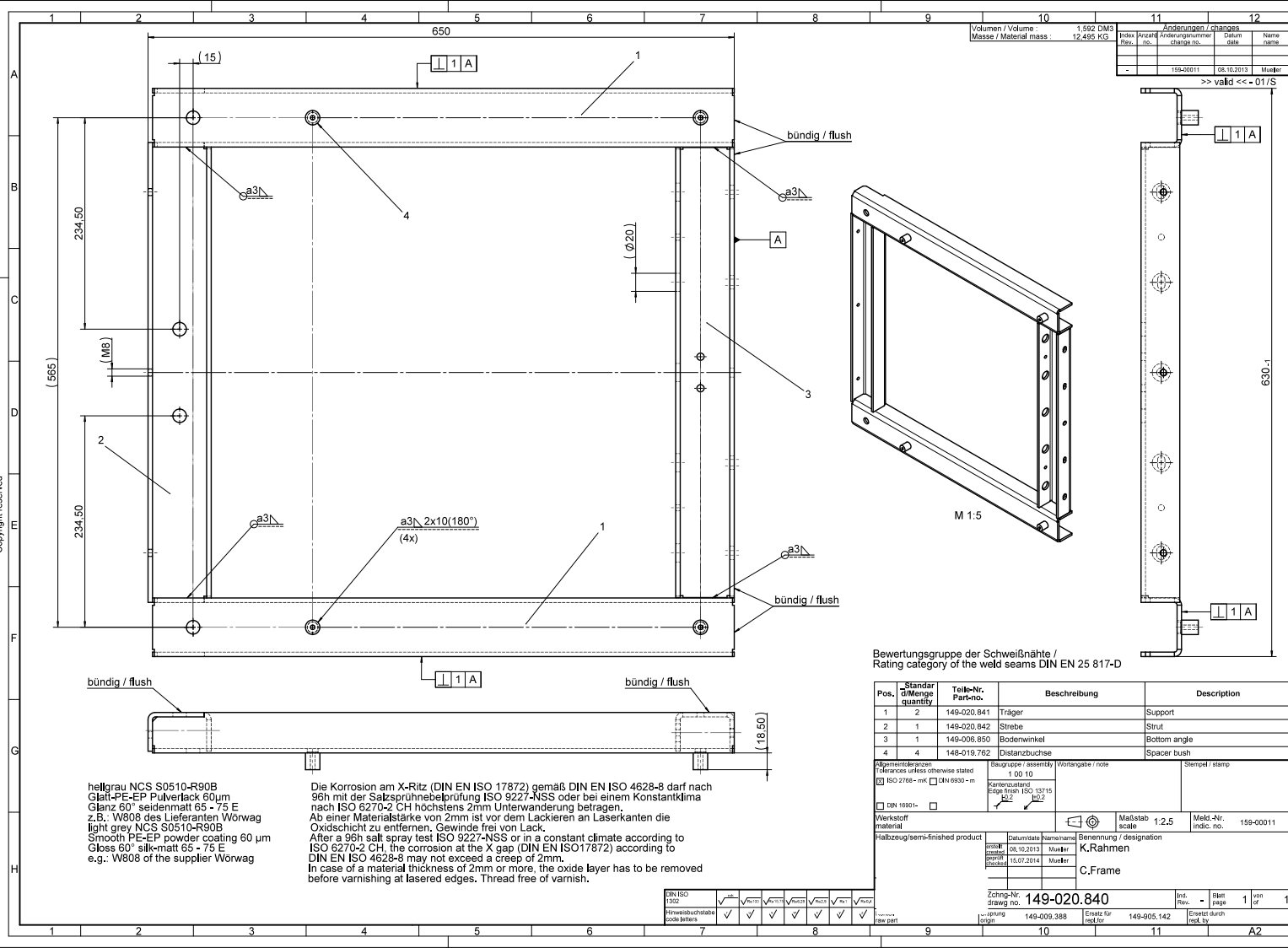


Schulz Patent ISO 19016 beachten  
Copyright reserved



Volumen / Volume:		1.592 DM3
Masse / Material mass:		12.495 KG
Index	Änderung	Datum
Rev.	no.	date
-	199-00011	06.10.2013
Müller		

hellgrau NCS S0510-R90B  
Glatt-PE-EP Pulverlack 60µm  
Glanz 60° seidenmatt 65 - 75 E  
z.B.: W808 des Lieferanten Würmag  
light grey NCS S0510-R90B  
Smooth PE-EP powder coating 60 µm  
Gloss 60° silk-matt 65 - 75 E  
e.g.: W808 of the supplier Würmag

Die Korrosion am X-Ritz (DIN EN ISO 17872) gemäß DIN EN ISO 4628-8 darf nach 96h mit der Salzsprühnebelprüfung ISO 9227-NSS oder bei einem Konstantklima nach ISO 6270-2 CH höchstens 2mm Unterwanderung betragen.  
Ab einer Materialstärke von 2mm ist vor dem Lackieren an Laserkanten die Oxidschicht zu entfernen. Gewinde frei von Lack.  
After a 96h salt spray test ISO 9227-NSS or in a constant climate according to ISO 6270-2 CH, the corrosion at the X gap (DIN EN ISO 17872) according to DIN EN ISO 4628-8 may not exceed a creep of 2mm.  
In case of a material thickness of 2mm or more, the oxide layer has to be removed before varnishing at lasered edges. Thread free of varnish.

DIN ISO 1302	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Hinweisbuchstabe	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
code letters	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

Bewertungsgruppe der Schweißnähte /  
Rating category of the weld seams DIN EN 25 817-D

Pos.	Standard d/Menge quantity	Teile-Nr. Part-no.	Beschreibung	Description
1	2	149-020.841	Träger	Support
2	1	149-020.842	Strebe	Strut
3	1	149-006.850	Bodenwinkel	Bottom angle
4	4	148-019.762	Distanzbuchse	Spacer bush
Allgemeinabgrenzung Excludes unless otherwise stated				
ISO 2768 - mkt		DIN 9530 - m		1 00 10
DIN 16901-		Kantenradius Edge finish ISO 13715		R2 R0.2
Werkstoff material		Baugruppe / assembly		Wortangabe / note
Halbzeug/bsemi-finished product		Datum/date		Stempel / stamp
		15.07.2014		
		Müller		
		Müller		
		K.Rahmen		
		C.Frame		
Zeichn.-Nr. drawing no.		149-020.840		Ind. Rev.
Ursprung origin		149-009.388		Ersetzt durch replaced by
		149-005.142		1 von 1
		A2		