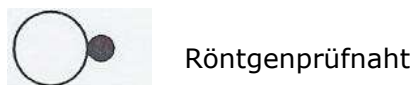


Rohrformstück

Rohrformstück ist mit Zeugnisdaten (Schmelzenummer, etc) zu kennzeichnen, d.h. einstempeln mit Schlagzahlen

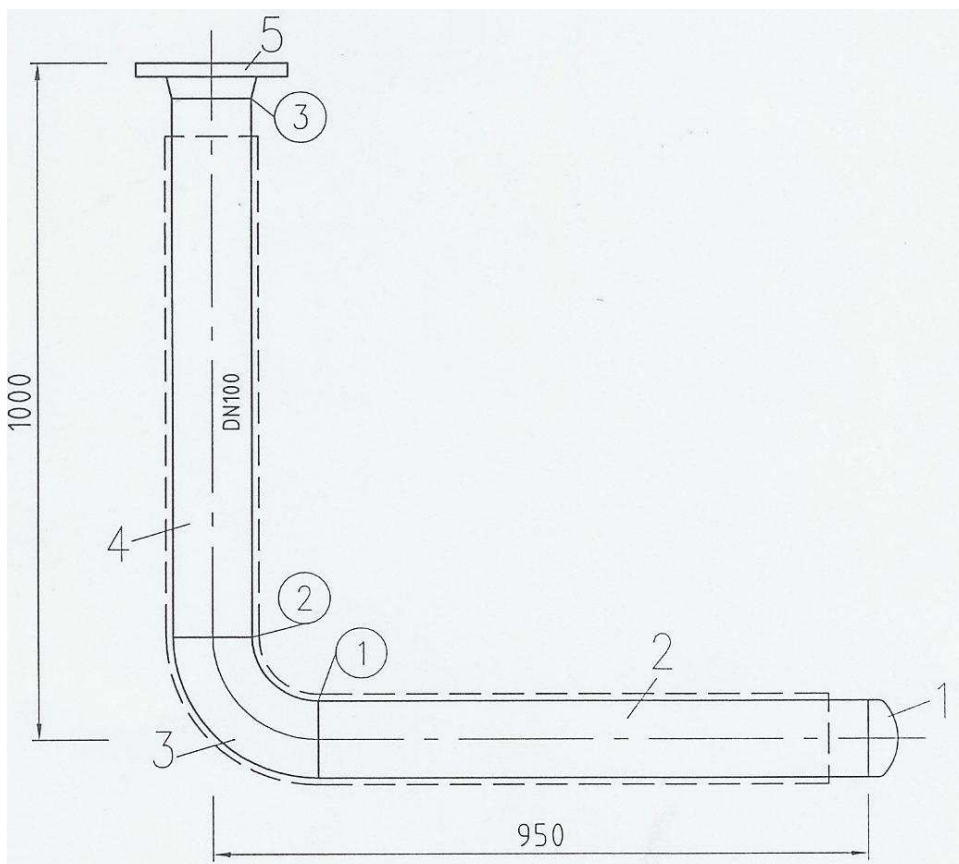


Schweißverbindung nach GW 350

Einhalten des Winkels, Dichtleiste, Vorschweißflansche und - Bunde zur Rohrachse mit zulässiger Abweichung +/- 20' entsprechend „A – DIN 8570“.

Angegebene Längentoleranz nach „A – DIN 8570“.

Anordnung der Schraubenlöcher der Vorschweißflansche nach DIN 3501 mit zulässiger Abweichung +/- 20' entsprechend „A – DIN 8570“.



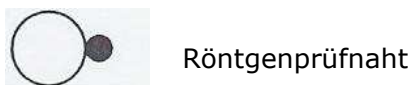


Hellenpfad 86
D-56170 Bendorf

Tel.: 0 26 22 90 44 99
Fax: 0 26 22 90 44 98
e-Mail: info@komptech.net
Internet: www.komptech.net

Rohrformstück

Rohrformstück ist mit Zeugnisdaten (Schmelzenummer, etc) zu kennzeichnen, d.h. einstempeln mit Schlagzahlen

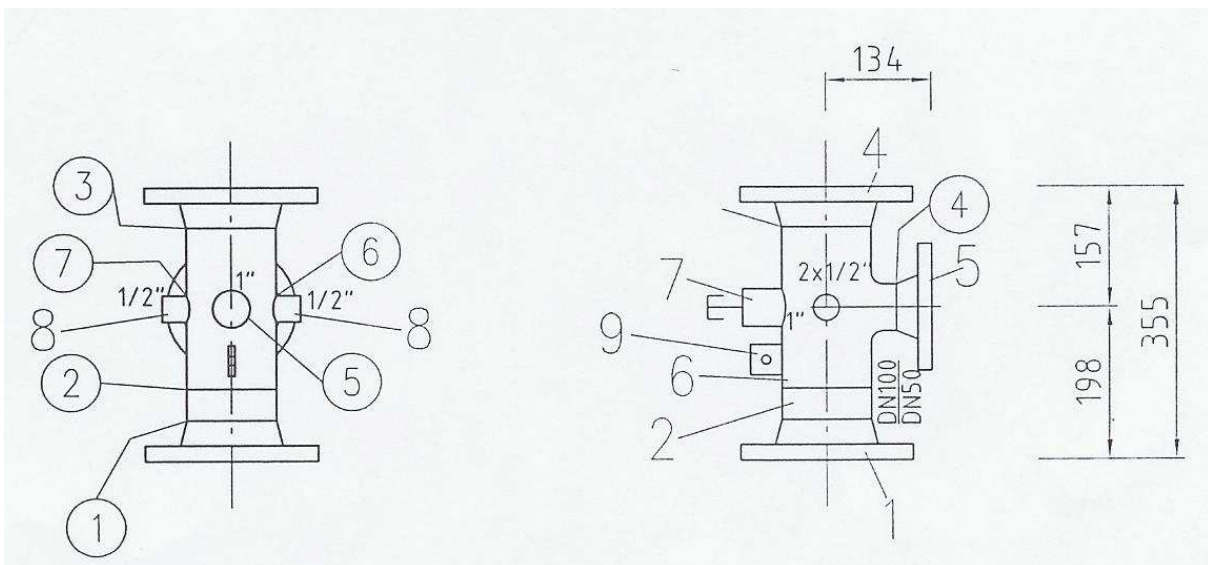


Schweißverbindung nach GW 350

Einhalten des Winkels, Dichtleiste, Vorschweißflansche und - Bunde zur Rohrachse mit zulässiger Abweichung $\pm 20'$ entsprechend „A – DIN 8570“.

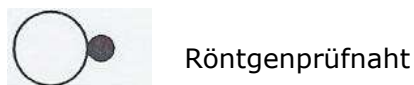
Angegebene Längentoleranz nach „A – DIN 8570“.

Anordnung der Schraubenlöcher der Vorschweißflansche nach DIN 3501 mit zulässiger Abweichung $\pm 20'$ entsprechend „A – DIN 8570“.



Rohrformstück

Rohrformstück ist mit Zeugnisdaten (Schmelznummer, etc) zu kennzeichnen, d.h. einstempeln mit Schlagzahlen

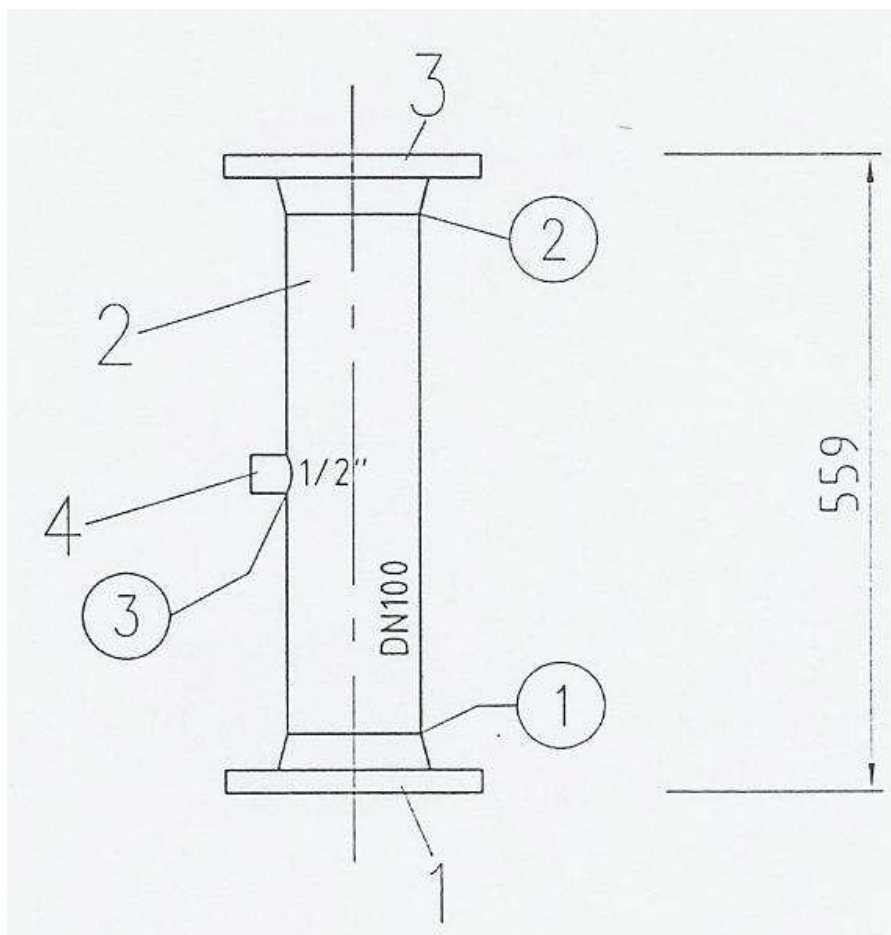


Schweißverbindung nach GW 350

Einhalten des Winkels, Dichtleiste, Vorschweißflansche und - Bunde zur Rohrachse mit zulässiger Abweichung +/- 20' entsprechend „A – DIN 8570“.

Angegebene Längentoleranz nach „A – DIN 8570“.

Anordnung der Schraubenlöcher der Vorschweißflansche nach DIN 3501 mit zulässiger Abweichung +/- 20' entsprechend „A – DIN 8570“.



Rohrformstück

Rohrformstück ist mit Zeugnisdaten (Schmelzenummer, etc) zu kennzeichnen, d.h. einstempeln mit Schlagzahlen



Röntgenprüfnaht



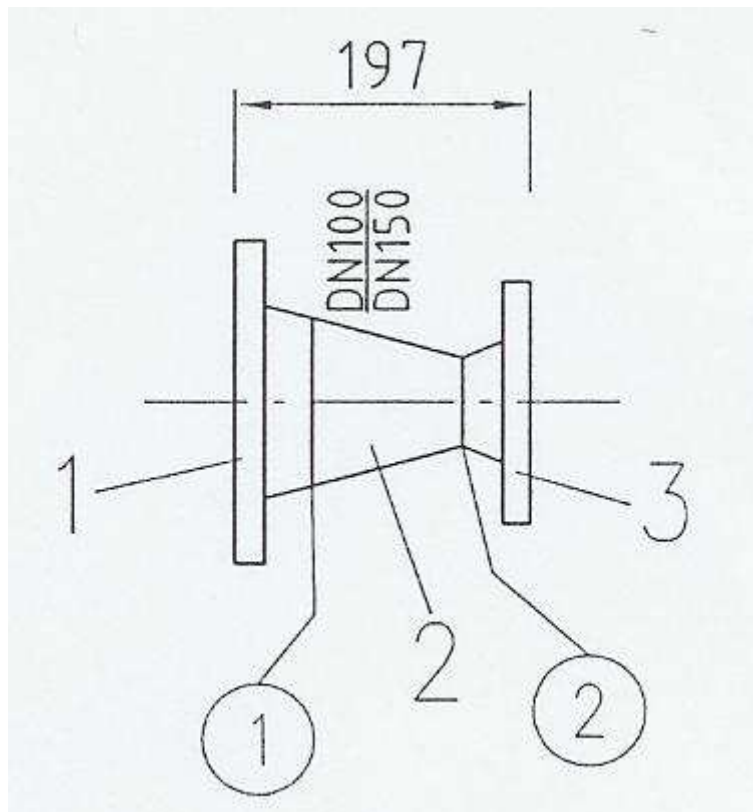
geprüfte Naht

Schweißverbindung nach GW 350

Einhalten des Winkels, Dichtleiste, Vorschweißflansche und - Bunde zur Rohrachse mit zulässiger Abweichung +/- 20' entsprechend „A – DIN 8570“.

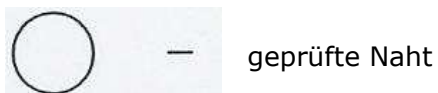
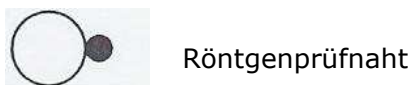
Angegebene Längentoleranz nach „A – DIN 8570“.

Anordnung der Schraubenlöcher der Vorschweißflansche nach DIN 3501 mit zulässiger Abweichung +/- 20' entsprechend „A – DIN 8570“.



Rohrformstück

Rohrformstück ist mit Zeugnisdaten (Schmelzenummer, etc) zu kennzeichnen, d.h. einstempeln mit Schlagzahlen

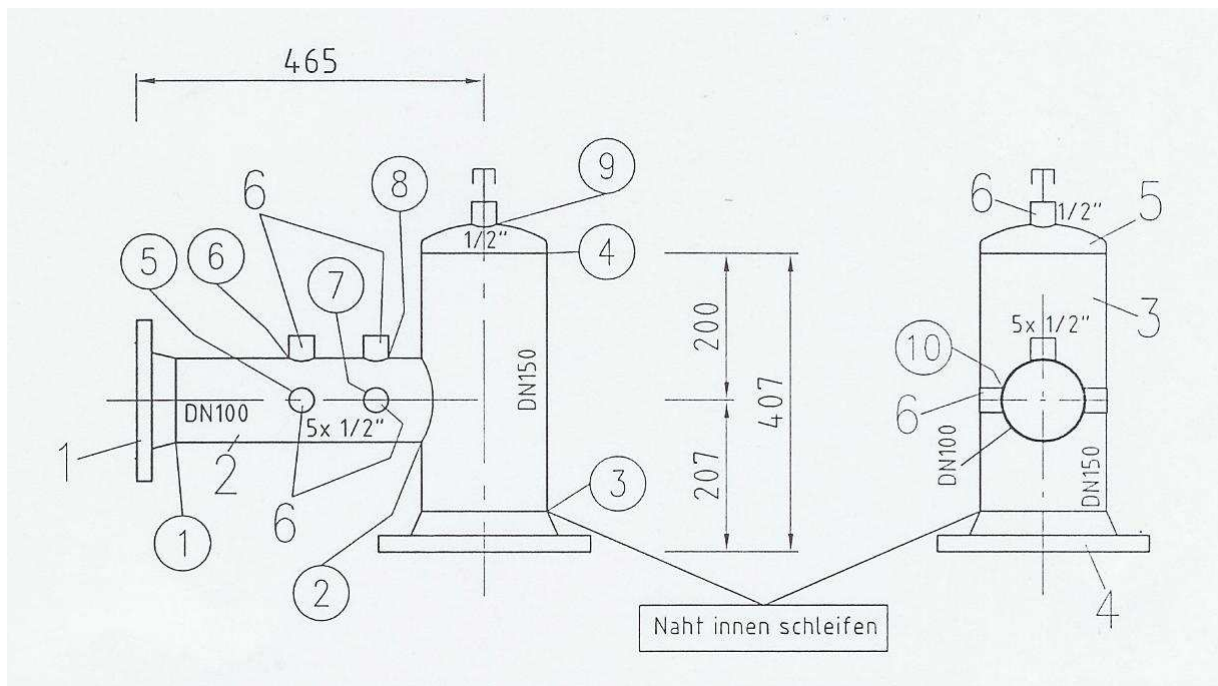


Schweißverbindung nach GW 350

Einhalten des Winkels, Dichtleiste, Vorschweißflansche und - Bunde zur Rohrachse mit zulässiger Abweichung +/- 20' entsprechend „A – DIN 8570“.

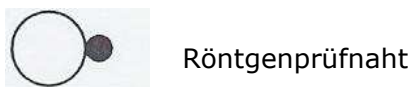
Angegebene Längentoleranz nach „A – DIN 8570“.

Anordnung der Schraubenlöcher der Vorschweißflansche nach DIN 3501 mit zulässiger Abweichung +/- 20' entsprechend „A – DIN 8570“.



Rohrformstück

Rohrformstück ist mit Zeugnisdaten (Schmelzenummer, etc) zu kennzeichnen, d.h. einstempeln mit Schlagzahlen

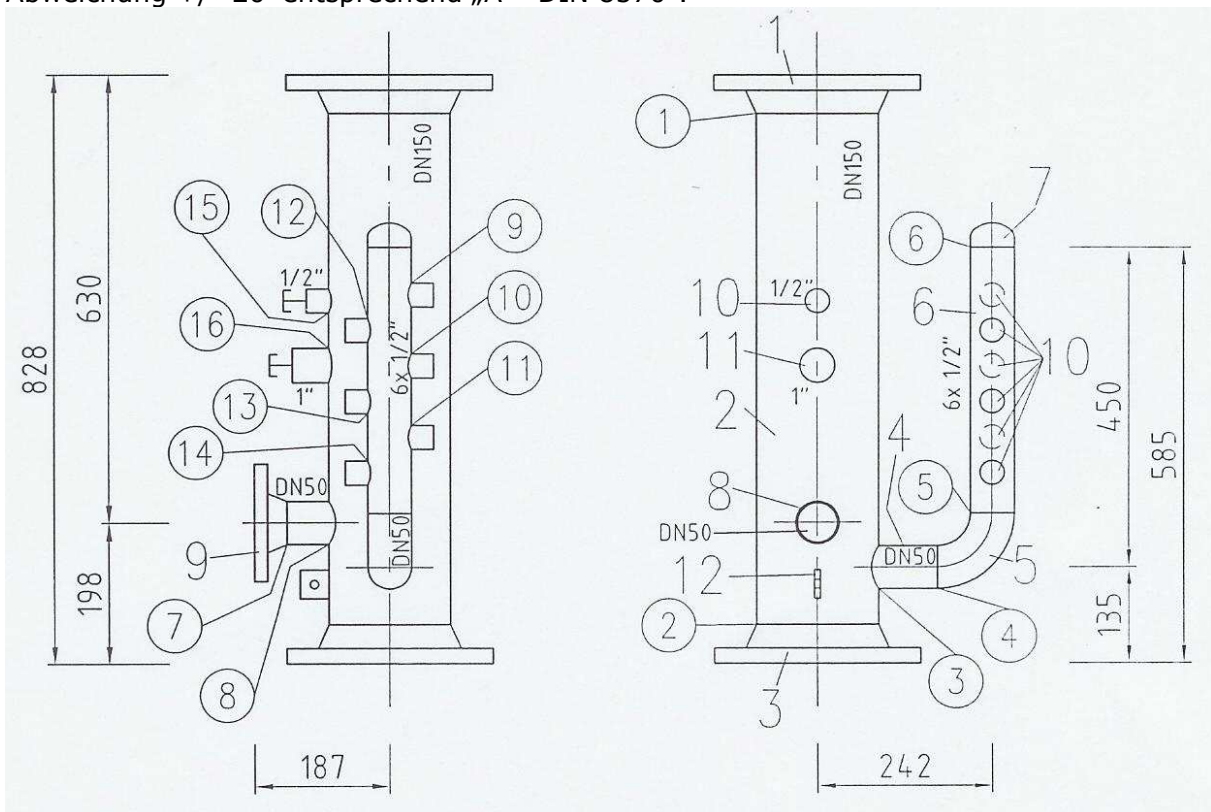


Schweißverbindung nach GW 350

Einhalten des Winkels, Dichtleiste, Vorschweißflansche und - Bunde zur Rohrachse mit zulässiger Abweichung +/- 20' entsprechend „A – DIN 8570“.

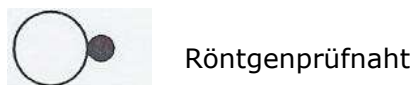
Angegebene Längentoleranz nach „A – DIN 8570“.

Anordnung der Schraubenlöcher der Vorschweißflansche nach DIN 3501 mit zulässiger Abweichung +/- 20' entsprechend „A – DIN 8570“.



Rohrformstück

Rohrformstück ist mit Zeugnisdaten (Schmelzenummer, etc) zu kennzeichnen, d.h. einstempeln mit Schlagzahlen



Schweißverbindung nach GW 350

Einhalten des Winkels, Dichtleiste, Vorschweißflansche und - Bunde zur Rohrachse mit zulässiger Abweichung $\pm 20'$ entsprechend „A – DIN 8570“.

Angegebene Längentoleranz nach „A – DIN 8570“.

Anordnung der Schraubenlöcher der Vorschweißflansche nach DIN 3501 mit zulässiger Abweichung $\pm 20'$ entsprechend „A – DIN 8570“.

