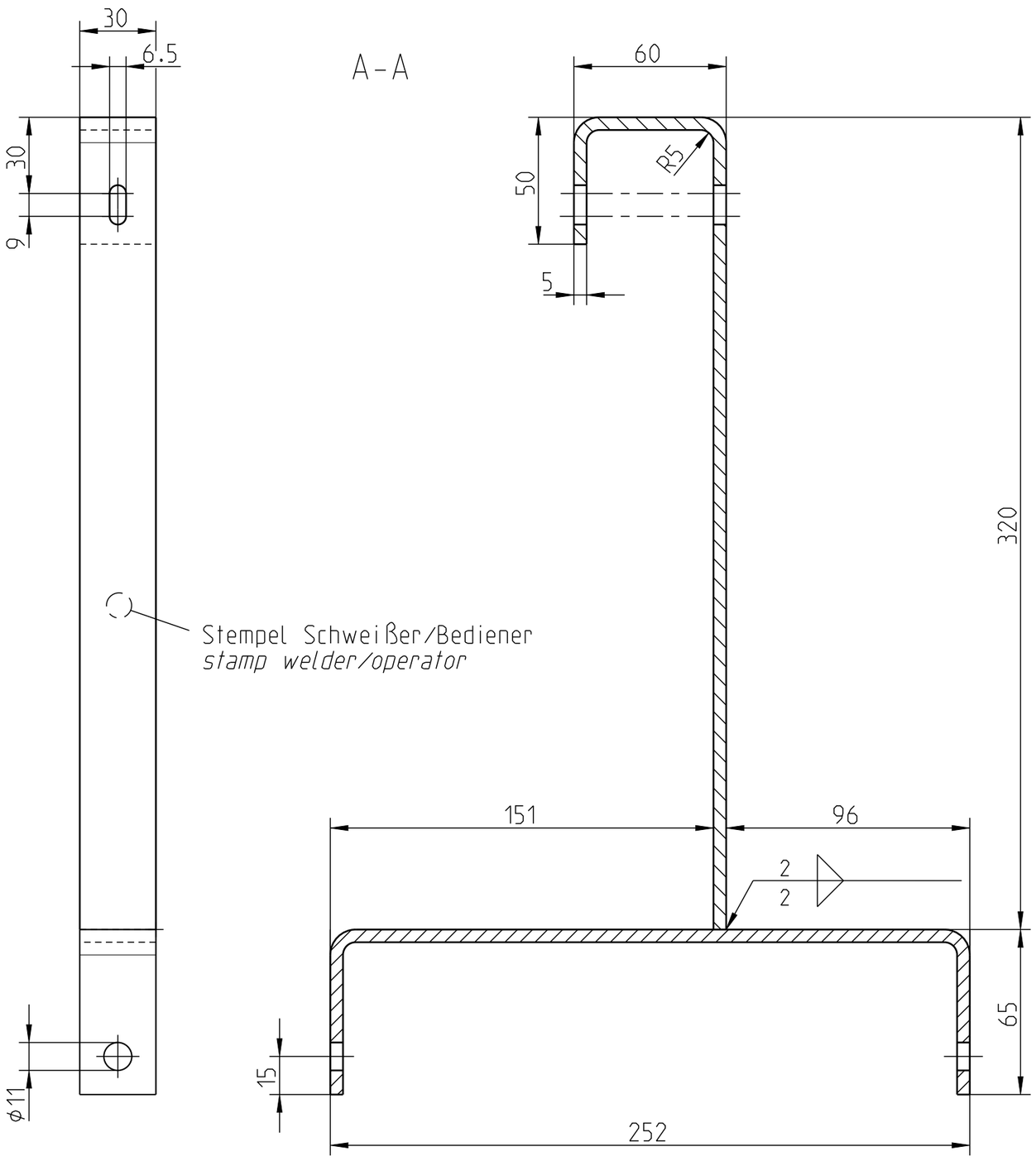

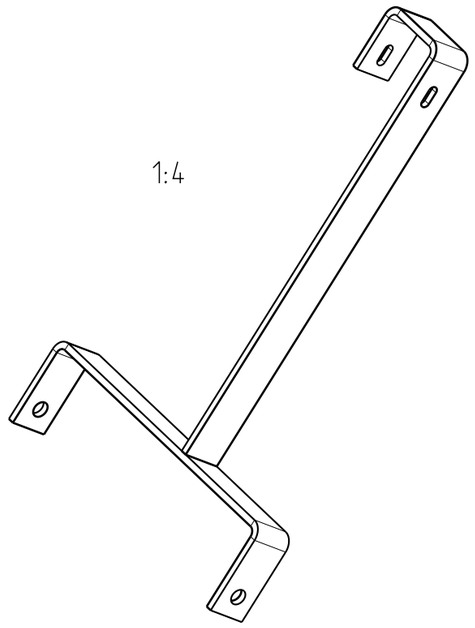

Schweißspritzer nicht zulässig
weld spatter not allowed

Schweißnähte von Ruß
mit geeignetem Mittel gesäubert
welds must be cleaned from
soot with capable means

Schmelzschweißen - Aluminium
Fertigungsvorschrift: L-FV-0486
Schweißanweisung (WPS):
gemäß L-FV-0486
oder nach WPS von Lieferant
Qualitätsanforderung: EN ISO 3834-3
Bewertungsgruppe: EN ISO 10042-C
Schweißzusatz: L-FV-0812/3.1
Prüfvorschrift: L-PV-0429
100% Sichtprüfung und Kennzeichnung
mit Schweißerstempel (oder Alternative)

fusion welding - aluminium
manufacturing specification: L-FV-0486
welding procedure specification (WPS):
in accordance with L-FV-0486
or according to WPS from supplier
quality requirement: EN ISO 3834-3
quality level: EN ISO 10042-C
filler metal: L-FV-0812/3.1
test specification: L-PV-0429
100% visual inspection and marking
with welder stamp (or alternative)

kg : 0.3
ohne Schweißnähte
without welds

RoHS and REACH compliance confirmed

Werkstoff:
Blech EN 485-4
EN 485-2 - Legierung EN AW-5754 [Al Mg3] H22
material:
sheet metal EN 485-4
EN 485-2 - alloy EN AW-5754 [Al Mg3] H22

ZIEHL-ABEGG	Allgemeintoleranzen *general tolerances* EN ISO 13920 - A	Maßstab *scale* 1:2	Baugr. (size) 450
www.ziehl-abegg.com	Index *index* 001	Änderung *revision* L-05	
© ZIEHL-ABEGG SE All rights reserved. Strictly confidential and proprietary document. No unauthorized disclosure. Authorization will have to be obtained from ZIEHL-ABEGG in writing.	Ausgabedatum *issue date*	07.06.2024	Benennung / *title* Haltebuegel *mounting bracket*
	Ersteller *creator*	sieber	
	Genehmiger *approver*	haag	Zeichnungsnummer / *drawing number* 1730-010
	Prüfer *reviewer*	lehnert	
Ersatz für / *replacement for*	Maße in mm *dimensions in mm*		Teilenummer / *part number* 00380144 · Zeichnung *drawing* A3 · Blatt *sheet* 1/1

za_a3_lf.frm 002.3