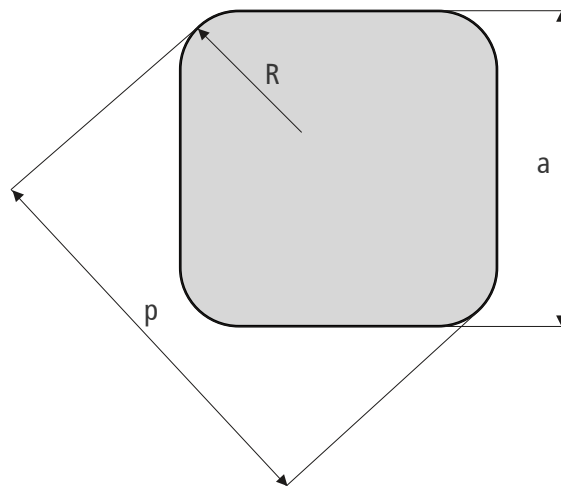


VIRKANTSTAHL



WARMGEWALZTER VIRKANTSTAHL WIRD IN NACHSTEHENDEN ABMESSUNGEN UND TOLERANZEN HERGESTELLT:

Abmessung	Diagonale	Max. Differenz der Diagonalen	Radius
a (mm)	p (mm)	(mm)	R (mm)
130	166 +2/-3	5	>20
150	193,9 +3/-3	5	>22
200	247 +3/-4	6	>30

gemäß PN-H-93011:1996
gemäß VdTÜV-Werkstoffblatt 311-12.89
gemäß VdTÜV-Werkstoffblatt 342-06.96

GERADHEIT

Nicht gerichte Stäbe - zulässige Abweichung 10 mm/m

LIEFERZUSTAND

Die Stäbe werden im rohen und eingeweichten Zustand geliefert

VERPACKUNG

Die Stäbe werden lose ohne Verpackung geliefert

ABNAHMEPRÜFUNGEN / WERKSZEUGNIS

Die Abnahmeprüfungen werden anhand der Bedingungen von den Normen PN-H-93011:1996 und VdTÜV-Werkstoffblatt 311-12.89 und 342-06.96 durchgeführt

GÜTEN

Die Stangen für die Herstellung von Gasflaschen werden aus Kohlenstoffstahl und legiertem Stahl gemäß der Norm PN-H-93011:1996 und den Datenblättern VdTÜV-Werkstoffblatt 311 und VdTÜV-Werkstoffblatt 342 hergestellt

POS.	NORM	STAHLGÜTEN
1	PN-H-93011:1996	35, 28Mn6; 30G2F; 34CrMo4
2	VdTÜV 311-12-89 VdTÜV 342-06-96	34CrMo4