

5. Juli 1999 / 1. Oktober 2007

B2.1: Korrekturblatt zu «Stahlbauzeichnungen» (Ausgabe 1996)

Seite	Ort	Korrektur
3.007 - 4.024	Allgemein	Die Bruchlinien  sind teilweise zu wenig klar dargestellt. Hinweis: Bei CAD-Zeichnungen können sich andere Linien als Volllinien (also Strichlinien, Mittellinien, Bruchlinien usw.) durch Verkleinern oder durch Übertragen auf Textsysteme verändern. Vor allem kurze Linien erscheinen dann im Ausdruck teilweise als Volllinien. Dies war leider auch beim Druck von B2.1 festzustellen.
3.013	Abschnitt 3.5.3	Der letzte Satz wird präzisiert: Geschnittene Ergänzungs- oder Anschlusssteile werden nicht schraffiert.
3.018	Seitenmitte	Der Text "Minimale Abbuglänge" wird präzisiert: Minimaler Abbug (freie Schenkelbreite)
4.014	Seitenmitte	Das Wort "Trägermitte" ist durch "Stegmitte" zu ersetzen.
4.015	erster Satz	Ersetzten durch: Dass die tatsächlichen Profildimensionen wegen der Walztoleranzen um einige Millimeter von den theoretischen Werten abweichen können, wird bei der Masseintragung wie folgt berücksichtigt.
5.002	letzter Satz von Abschnitt 5.2.2 Abschnitt 5.2.4	Das Wort "Aussendurchmesser" ist durch "Kernlochdurchmesser" zu ersetzen Der Text wird präzisiert: "Die Schraffur wird durch den Nenndurchmesser des Aussengewindes der Schraube bzw. durch..."
5.007	letzte Zeile	Die letzte Zeile lautet: Andere als die angegebenen Festigkeitsklassen und Lochdurchmesser sind speziell zu bezeichnen. Langlöcher werden gemäss Blatt 4.006 dargestellt.
6.001	Kapitel 6.2, Legende 8	Ersetzten durch: Nahtabstand bei unterbrochenen Nähten (= nahtfreie Länge zwischen zwei benachbarten Nahtstücken). Nahtmittenabstand bei Punktnähten und Heftnähten.
6.003	Abschnitt 6.3.2	Am Schluss Hinweis anfügen: Einzelheiten zu den Nahtformen a) ... d) sind in der Norm SIA 161/1 (bzw. in SN EN 25817 und der Nachfolgenorm SN EN ISO 5817/AC) geregelt.
6.004	Beispiel Zeile 4 in Tabelle	In der ersten Spalte ist das Wort «flach» zu streichen, so dass die Benennung korrekt lautet: Doppel- Kehlnaht
7.001	Schluss	Hinweis anfügen: Die Ausgabe 1999 des NPK 321 differenziert die Oberflächenschutz-Codes durch Einfügung der Bindemittel und weiterer Pigmente (Einzelheiten auf neuer Seite 7.002 einfügen).

7.002		<p>Aktualisierungs-Hinweis (auf leerer Seite 7.002) anfügen. Die Ausgabe 1999 des NPK 321 differenziert die Oberflächenschutz-Codes durch Einfügung der Bindemittel und weiterer Pigmente wie folgt:</p> <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> Pigmente B = Buntpigmente P = Zinkphosphat EG = Eisenglimmer EG+B = Eisenglimmer und Buntpigmente Z = Zinkstaub </td> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> Bindemittel AL = Alkyd CK = Chlorkautschuk EE = Epoxidester PA = Polyacrilat EP = Zweikomponenten-Epoxid (2K-Epoxid) PU = Zweikomponenten-Polyurethan (2K-Polyurethan) PU-FH = feuchtigkeitshärtendes Polyurethan </td> </tr> </table> <p>Daraus entstehen dann beispielsweise die Grundbeschichtungs-Codes:</p> <table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td>P+B AL 60</td> <td>P+B PU 60</td> <td>Z EE 60</td> <td>Z EP 60</td> <td>Z PU- FH 60</td> <td>P EE 60</td> <td>P EP 60 oder P PU 60</td> <td>Z EP 60 oder Z PU- FH 60</td> </tr> </table> <p>mit den zugehörigen Deckbeschichtungs-Codes (Standard-Auswahl):</p> <table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td></td> <td>P BA 30</td> <td>P EP 30</td> <td>EG+B PU 30</td> <td>B PA 60</td> <td>EG+B PU 60</td> <td>EG+B EP 60 plus B PU 30</td> </tr> </table> <p>Für Beschichtungssysteme auf Feuerverzinkung entstehen daraus die Codes:</p> <table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td></td> <td>EG+B EP 30 plus EG+B PU 60</td> <td>EG+B EP 30 plus EG+B PU 60 plus EG+B PU 60</td> </tr> </table> <p>Die Zahlenwerte (z.B. 30 oder 60) bedeuten wiederum die Mindestschichtdicke in Mikrometern (µm).</p>	Pigmente B = Buntpigmente P = Zinkphosphat EG = Eisenglimmer EG+B = Eisenglimmer und Buntpigmente Z = Zinkstaub	Bindemittel AL = Alkyd CK = Chlorkautschuk EE = Epoxidester PA = Polyacrilat EP = Zweikomponenten-Epoxid (2K-Epoxid) PU = Zweikomponenten-Polyurethan (2K-Polyurethan) PU-FH = feuchtigkeitshärtendes Polyurethan	P+B AL 60	P+B PU 60	Z EE 60	Z EP 60	Z PU- FH 60	P EE 60	P EP 60 oder P PU 60	Z EP 60 oder Z PU- FH 60		P BA 30	P EP 30	EG+B PU 30	B PA 60	EG+B PU 60	EG+B EP 60 plus B PU 30		EG+B EP 30 plus EG+B PU 60	EG+B EP 30 plus EG+B PU 60 plus EG+B PU 60
Pigmente B = Buntpigmente P = Zinkphosphat EG = Eisenglimmer EG+B = Eisenglimmer und Buntpigmente Z = Zinkstaub	Bindemittel AL = Alkyd CK = Chlorkautschuk EE = Epoxidester PA = Polyacrilat EP = Zweikomponenten-Epoxid (2K-Epoxid) PU = Zweikomponenten-Polyurethan (2K-Polyurethan) PU-FH = feuchtigkeitshärtendes Polyurethan																					
P+B AL 60	P+B PU 60	Z EE 60	Z EP 60	Z PU- FH 60	P EE 60	P EP 60 oder P PU 60	Z EP 60 oder Z PU- FH 60															
	P BA 30	P EP 30	EG+B PU 30	B PA 60	EG+B PU 60	EG+B EP 60 plus B PU 30																
	EG+B EP 30 plus EG+B PU 60	EG+B EP 30 plus EG+B PU 60 plus EG+B PU 60																				
10.001	8. Textzeile	"Portale" durch "Portalrahmen" ersetzen																				
11.007	zweite Position von oben	87 gg (anstatt 87 wg). Das rechts an die beschriftete P. 86 anschliessende, dünn dargestellte Profil ist mit P. 87 (statt P. 86) zu bezeichnen.																				
11.008	erster Satz der Anmerkung	Er lautet: Der Umfang der erforderlichen Angaben für Schablonen hängt von den Anforderungen der Herstellung ab.																				