

LMK-nr(s)	-
-----------	---

Norm	EN-ISO 15609-1
------	----------------

LASPROCES ALGEMEEN		
Lasproces(sen)	Type	Laspositie
135	Halfautom.	PB

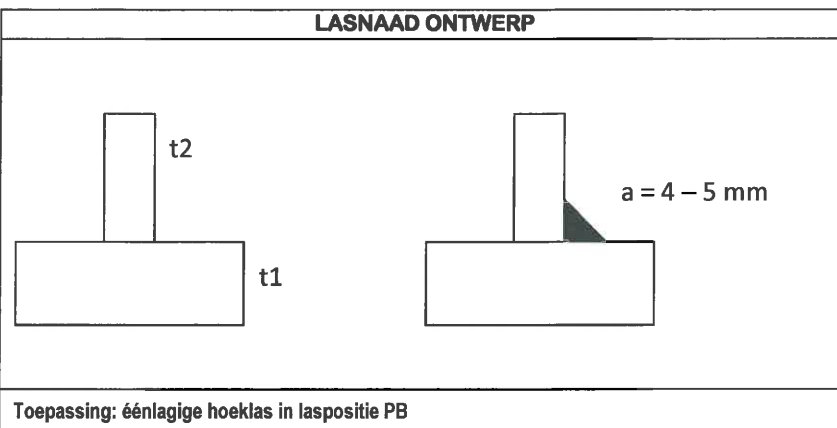
BASISMATERIAAL				
Basismateriaal	Groep-nr.	Subgroep-nr.	Dikte [mm]	Diameter [mm]
S235	1	1	10	-
S235	1	1	10	-

TOEVOEGMATERIAAL				
Toevoegmateriaal	Specificatie	Flux	Specificatie	Type
OK Aristorod 12.50	EN ISO 14341-A G3Si1	-	-	-
		-	-	-
		-	-	-

VOORWARMEN	
Min. voorwarmtemperatuur [°C]	5
Max. tussenlagentemperatuur [°C]	-
Voorwarmmethode	Brander
Controlemethode	-
Registratie	-

WARMTEBEHANDELING	
Gloeitemperatuur [°C]	-
Min. gloeitijd [min]	-
Max. opwarmnelheid > 400°C [°C/hr]	-
Max. afkoelnelheid > 400°C [°C/hr]	-
Bijkomende warmtebehandeling	-

GAS		
	Samenstelling [%]	Debiet [l/min]
Beschermgas 1	Euromix M21	12 - 15
Beschermgas 2	-	-
Backinggas	-	-



DETAILS LASVERBINDING	
Lasnaadvoorbereiding	-
Eénlagig of meerlagig per zijde	sl
Smeltbadondersteuning	-
Consumable insert	-
Reinigingsmethode	slijpen/borstelen
Tegenbewerkingsmethode	-
Hameren	-

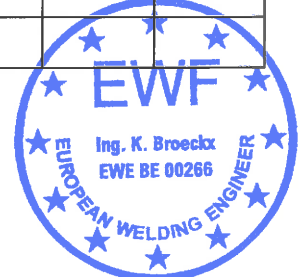
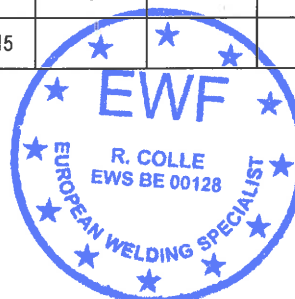
LASPROCES DETAILS	
Type Wolfram elektrode	-
Diameter Wolfram elektrode [mm]	-
Diameter gas cup [mm]	18 - 24
Max. zwaai breedte [mm]	-
Eén of meerdere elektroden	-
Uitsteeklengte [mm]	-
Bijkomend toevoegmateriaal	-

LASPARAMETERS

Laspositie	Pas-nr.	Lasproces	Toevoegmateriaal	Φ [mm]	AC DC +/-	Stroom [A]	Spanning [V]	Snelheid [cm/min]	Warmte-inbreng [kJ/cm]	Boogregime
PB	1	135	OK Aristorod 12.50	1	DC+	220 - 240	28 - 30	45 - 55	-	sproeihoog

Opmerkingen:
 Nooit duwend lassen want dit vergroot de kans op bindingsfouten en slechte hoekinbranding!

Opgesteld door:	Raphaël Colle, IWS	Rev. :	0	1	2	3	4	5
Gecontroleerd door:	Kurt Broeckx, IWE	Datum:	12/01/15					



LMK-nr(s)	-
-----------	---

Norm	EN-ISO 15609-1
------	----------------

LASPROCES ALGEMEEN		
Lasproces(sen)	Type	Laspositie
135	Halfautom.	PF

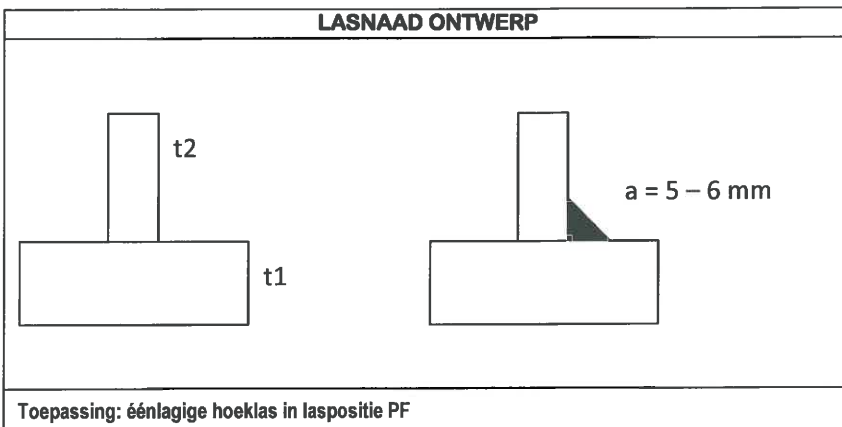
BASISMATERIAAL				
Basismateriaal	Groep-nr.	Subgroep-nr.	Dikte [mm]	Diameter [mm]
S235	1	1	10	-
S235	1	1	10	-

TOEVOEGMATERIAAL				
Toevoegmateriaal	Specificatie	Flux	Specificatie	Type
OK Aristorod 12.50	EN ISO 14341-A G3Si1	-	-	-
		-	-	-
		-	-	-

VOORWARMEN	
Min. voorwarmtemperatuur [°C]	5
Max. tussenlagentemperatuur [°C]	-
Voorwarmmethode	Brander
Controlemethode	-
Registratie	-

WARMTEBEHANDELING	
Gloeitemperatuur [°C]	-
Min. gloeitijd [min]	-
Max. opwarmingssnelheid >400°C [°C/hr]	-
Max. afkoelingsnelheid >400°C [°C/hr]	-
Bijkomende warmtebehandeling	-

GAS		
	Samenstelling [%]	Debiet [l/min]
Beschermgas 1	Euromix M21	12 - 15
Beschermgas 2	-	-
Backinggas	-	-





DETAILS LASVERBINDING	
Lasnaadvoorbereiding	-
Eénlagig of meerlagig per zijde	sl
Smeltbadondersteuning	-
Consumable insert	-
Reinigingsmethode	slijpen/borstelen
Tegenbewerkingsmethode	-
Hameren	-

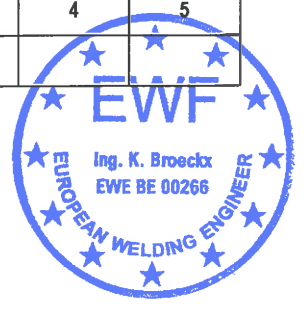
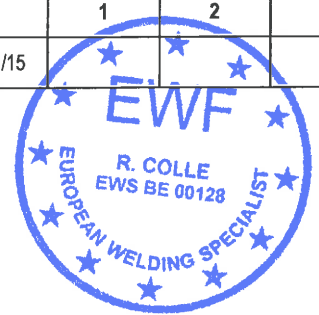
LASPROCES DETAILS	
Type Wolfram elektrode	-
Diameter Wolfram elektrode [mm]	-
Diameter gas cup [mm]	18 - 24
Max. zwaai breedte [mm]	15
Eén of meerdere elektroden	-
Uitsteeklengte [mm]	-
Bijkomend toevoegmateriaal	-

LASPARAMETERS										
Laspositie	Pas-nr.	Lasproces	Toevoegmateriaal	Φ [mm]	AC DC +/-	Stroom [A]	Spanning [V]	Snelheid [cm/min]	Warmte-inbreng [kJ/cm]	Boogregime
PF	1	135	OK Aristorod 12.50	1	DC+	135 - 155	18 - 20	8 - 12	-	kortsluitboog

Opmerkingen:

Stand van de lastoorts is belangrijk voor een goede hoekinbranding

Opgesteld door:	Raphaël Colle, IWS		Rev. :	0	1	2	3	4	5
Gecontroleerd door:	Kurt Broeckx, IWE		Datum:	12/01/15					



LMK-nr(s)	-
-----------	---

Norm	EN-ISO 15609-1
------	----------------

LASPROCES ALGEMEEN		
Lasproces(sen)	Type	Laspositie
141	Manueel	PF

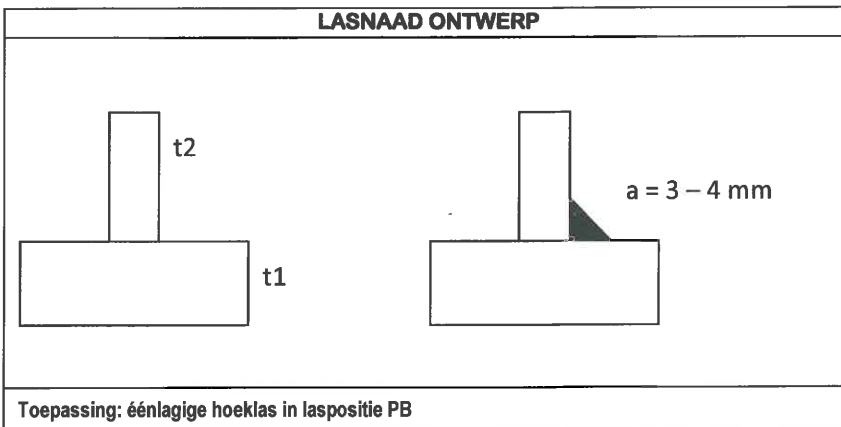
BASISMATERIAAL				
Basismateriaal	Groep-nr.	Subgroep-nr.	Dikte [mm]	Diameter [mm]
S235	1	1	6	-
S235	1	1	6	-

TOEVOEGMATERIAAL				
Toevoegmateriaal	Specificatie	Flux	Specificatie	Type
OK Tigrod 12.64	EN ISO 636-A W4Si1	-	-	-
		-	-	-
		-	-	-

VOORWARMEN	
Min. voorwarmtemperatuur [°C]	5
Max. tussenlagentemperatuur [°C]	-
Voorwarmmethode	Brander
Controlemethode	-
Registratie	-

WARMTEBEHANDELING	
Gloeitemperatuur [°C]	-
Min. gloeitijd [min]	-
Max. opwarmingssnelheid >400°C [°C/hr]	-
Max. afkoelingsnelheid >400°C [°C/hr]	-
Bijkomende warmtebehandeling	-

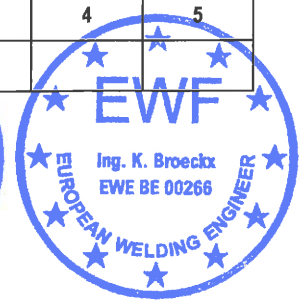
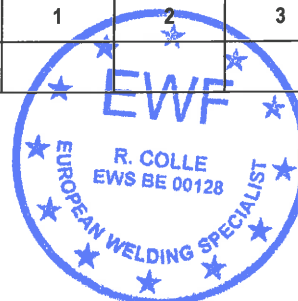
GAS		
	Samenstelling [%]	Debiet [l/min]
Beschermgas 1	Ar 100% (I1)	8 - 12
Beschermgas 2	-	-
Backinggas	-	-



Toepassing: éénlagige hoeklas in laspositie PB

DETAILS LASVERBINDING	
Lasnaadvoorbereiding	-
Eénlagig of meerlagig per zijde	sl
Smeltbadondersteuning	-
Consumable insert	-
Reinigingsmethode	slijpen/borstelen
Tegenbewerkingsmethode	-
Hameren	-

LASPROCES DETAILS	
Type Wolfram elektrode	WLa15 (goud)
Diameter Wolfram elektrode [mm]	2,4
Diameter gas cup [mm]	8 - 10
Max. zwaai breedte [mm]	-
Eén of meerdere elektroden	-
Uitsteeklengte [mm]	-
Bijkomend toevoegmateriaal	-



LMK-nr(s) -

Norm EN-ISO 15609-1

LASPROCES ALGEMEEN		
Lasproces(sen)	Type	Laspositie
141	Manueel	PB

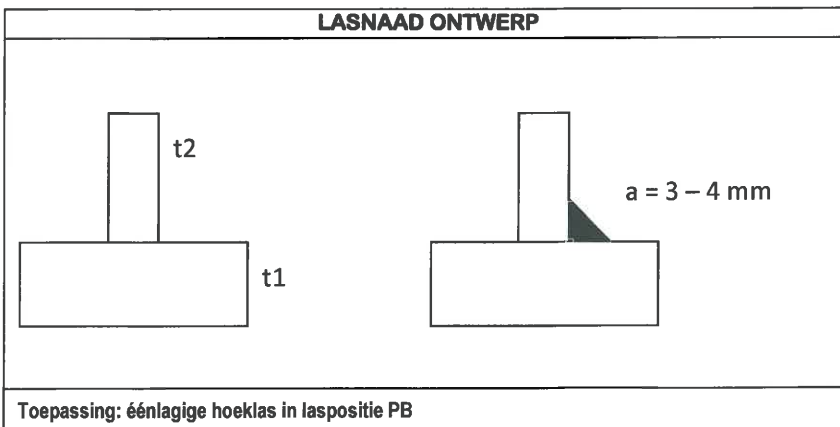
BASISMATERIAAL				
Basismateriaal	Groep-nr.	Subgroep-nr.	Dikte [mm]	Diameter [mm]
S235	1	1	6	-
S235	1	1	6	-

TOEVOEGMATERIAAL				
Toevoegmateriaal	Specificatie	Flux	Specificatie	Type
OK Tigrod 12.64	EN ISO 636-A W4Si1	-	-	-
		-	-	-
		-	-	-

VOORWARMEN	
Min. voorwarmtemperatuur [°C]	5
Max. tussenlagentemperatuur [°C]	-
Voorwarmmethode	Brander
Controlemethode	-
Registratie	-

WARMTEBEHANDELING	
Gloeitemperatuur [°C]	-
Min. gloeitijd [min]	-
Max. opwarmingsnelheid >400°C [°C/hr]	-
Max. afkoelingsnelheid >400°C [°C/hr]	-
Bijkomende warmtebehandeling	-

GAS		
	Samenstelling [%]	Debiet [l/min]
Beschermgas 1	Ar 100% (I1)	8 - 12
Beschermgas 2	-	-
Backinggas	-	-



DETAILS LASVERBINDING	
Lasnaadvoorbereiding	-
Eénlagig of meerlagig per zijde	sl
Smeltbadondersteuning	-
Consumable insert	-
Reinigingsmethode	slijpen/borstelen
Tegenbewerkingsmethode	-
Hameren	-

LASPROCES DETAILS	
Type Wolfram elektrode	WLa15 (goud)
Diameter Wolfram elektrode [mm]	2,4
Diameter gas cup [mm]	8 - 10
Max. zwaai breedte [mm]	-
Eén of meerdere elektroden	-
Uitsteeklengte [mm]	-
Bijkomend toevoegmateriaal	-

LASPARAMETERS

Laspositie	Pas-nr.	Lasproces	Toevoegmateriaal	Φ [mm]	AC DC +/-	Stroom [A]	Spanning [V]	Snelheid [cm/min]	Warmte-inbreng [kJ/cm]	Boogregime
PB	1	141	OK Tigrod 12.64	2	DC-	170 - 190	18 - 20	25 - 30	-	-

Opmerkingen:

Basismateriaal steeds voor het lassen proper maken (slijpen/borstelen)!

Opgesteld door:	Raphaël Colle, IWS	Rev.:	0	1	2	3	4	5
Gecontroleerd door:	Kurt Broeckx, IWE	Datum:	12/01/15					

