
		Lasmethodebeschrijving FABRAP - TRAINING				WPS Nr.: 006-GJS Rev.: 0 Blz x/y: 2/2 Datum: 15-05-19 QC-Lead: GEJO	
NR.	Basismateriaal	P. Nr QW-403	G. Nr QW-403	S. Nr QW-403	AWS QW-403	EN/ISO QW-406	
1	A240-316L/ASTM-A420	8	1	-	-	8.1	
2	TP316L/ASTM-A312	8	1	-	-	8.1	
LASTOEVOEGMATERIAAL QW-404							
Betreft		GL/Root	VL/Fill	-	-	-	
Snoernummer		A1	A2 +n	-	-	-	
Massief/gevulde draad QW-527		Solid	Solid	-	-	-	
ASME F-Nr QW-404.4		6	6	-	-	-	
ASME A-Nr QW-404.5		8	8	-	-	-	
SFA Specificatie QW-404		5.9	5.9	-	-	-	
AWS Classificatie QW-404.12		ER316LSI	ER316LSI	-	-	-	
EN ISO Codering		W19123LSI	W19123LSI	-	-	-	
Merk		LINCOLN	LINCOLN	-	-	-	
Type QW-404.23		LNT-316LSI	LNT-316LSI	-	-	-	
EN-FM-Class - Range		FM5	FM5	-	-	-	
Hand/machine/half auto./automatisch		Manual	Manual	-	-	-	
Enkelvoudig/meervoudig electrode QW-410.9		-	-	-	-	-	
Draadaanvoersnelheid, min-max m/min		0,00 - 0,00	0,00 - 0,00	-	-	-	
Pendelen (ja / nee) QW-410.7		Nee	Nee	-	-	-	
Pendelbreedte, min-max (mm) QW-410		-	-	-	-	-	
Pendelfrequentie (Hz) QW-410		-	-	-	-	-	
TECHNIEK QW-410							
Eén / tweezijdig lassen:		Dubbelzijdig	Neergesmolten laagdikte				
Eén / meer snoeren per zijde QW-410.9:		Multiple					
Uitsteeklengte (±5mm):		0	Proces (ASME)		Max. (mm)		
Afstand tussen de elektroden (mm):		-	-		-		
Hameren (Ja / Nee) QW-410.26:		Nee	-		-		
Meesmeltend inzetstuk:		N.A.	-		-		
Backingstrip (Ja/Nee):		Nee	-		-		
Type backingstrip:		NVT	-		-		
WARMTEBEHANDELING NA LASSEN QW-407			Minimum afstand van oppervlak tot smeltlijn bij plateren (mm)				
Toepassen (Ja / Nee):		Nee	Informatie kerftaaiheid (NIL LMK)				
Plaatselijk of in de oven:		nvt					
Gloeitemperatuur, min-max (°C):		0 / 0	LMK bij T<20°C (Ja / Nee):		Ja		
Gloeitijd, min-max (min):		0 / 0	LMK temperatuur (°C):		-50		
Opwarmingsnelheid, max (°C/h):		nvt	Dikte proefstuk LMK:		-		
Afkoelingsnelheid, max (°C/h):		nvt	Indien kerfslagbeproeving (mm):		5,00		
Eindtemperatuur, max (°C):		nvt					
Gloeiprocedure Ref, Nr:		nvt					
Aanbevolen LMK om een zo groot mogelijk geldigheidsgebied af te dekken:			NIL LMK Ref. Nr. 10-0825-A				
Opmerkingen:							
01-	Voor aanvang lassen, de laskanten en het lastoevoegmateriaal goed ontvetten						
02-	Hechtlassen volledig verwijderen						
03-	-						
04-	-						
05-	-						
06-	-						
07-	-						
08-	-						
09-	-						
10-	-						
Ref. Code: ASME IX							
Fabrikant: FABRAP		Klant: GEJO Soft		Geaut. Instantie: Lloyd's Register			
Accoord		Accoord		Ref. Nee		Witnessed Nee	
Datum		Datum		Datum		Examined Nee	