
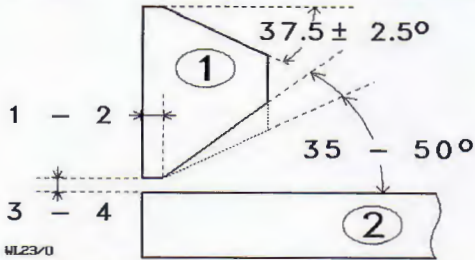
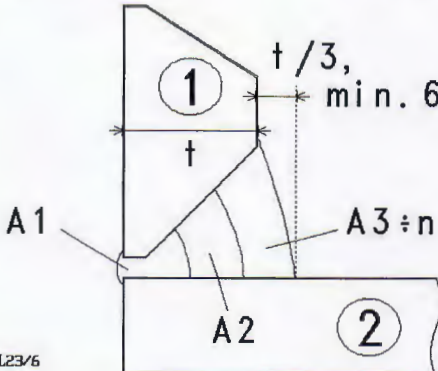




		Lasmethodebeschrijving FABRAP - TRAINING				WPS Nr.: 004-GJS Rev.: 0 Blz x/y: 1/2 Datum: 15-05-19 QC-Lead: GEJO													
Klantnaam: GEJOSft Projectnaam: FABRAP - TRAINING Ordernummer Klant: 0 Ordernummer Fabrikant: 1987-2019				Lasnaadvorm QW-402 WL23/0															
Toepassing: Nvt Proces(-sen) EN 141 Proces(-sen) ASME GTAW LMK Nr: FRT-001 Tekening / Object Nr: Nvt.																			
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Nr</th> <th>Basismateriaal QW-403</th> <th>Dikte Range QW-403</th> <th>Pijpdiameter</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>A106GR.B/ASTM/A106</td> <td>1,50-16,30 mm</td> <td>NVT</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>A106GR.B/ASTM/A106</td> <td>1,50-16,30 mm</td> <td>NVT</td> </tr> </tbody> </table>				Nr	Basismateriaal QW-403	Dikte Range QW-403	Pijpdiameter	1	A106GR.B/ASTM/A106	1,50-16,30 mm	NVT	2	A106GR.B/ASTM/A106	1,50-16,30 mm	NVT	Las volgorde QW-402 WL23/6			
Nr	Basismateriaal QW-403	Dikte Range QW-403	Pijpdiameter																
1	A106GR.B/ASTM/A106	1,50-16,30 mm	NVT																
2	A106GR.B/ASTM/A106	1,50-16,30 mm	NVT																
Laskantvoorbewerking: Grinding / Brushing Schoonmaken voor/tijdens lassen: Grinding / Brushing Aanbouw: Zie Naadvorm Werkplaats, Montagelas: Both Voorbewerking tegenlaag: N.A.																			
VOORWARMEN; TEMPERATUREN QW-406 Voorwarm-/werkstuktemp, min (°C): 10 Methode: Prop. Brander/ Burner Controle: Digital temperature meter Tussenlaag-(max)Handhaafteмп(°C): 250/- Controle: Digital temperature meter																			
Ref. Code: ASME IX		LASVOLGORDE																	
Betreft		GL/Root	VL/Fill	VL/Fill	-	-	-												
Snoernummer		A1	A2	A3+n	-	-	-												
Laspositie QW-405		ALL	ALL	ALL	-	-	-												
Lasproces QW-408.126		GTAW	GTAW	GTAW	-	-	-												
Lastoevoegmateriaal merk QW-527		LINCOLN	LINCOLN	LINCOLN	-	-	-												
Lastoevoegmateriaal type QW-527		LNT-25	LNT-25	LNT-25	-	-	-												
Diameter lastoevoegmateriaal QW-404.129		2,4	2,4	2,4-3	-	-	-												
Laspoeder merk QW-527		-	-	-	-	-	-												
Laspoeder type QW-527		-	-	-	-	-	-												
Beschermgas type QW-408.124		I1	I1	I1	-	-	-												
Beschermgas samenstelling (%) QW-408.124		99,996% Argon	99,996% Argon	99,996% Argon	-	-	-												
Gasdebiet, min-max (L/min) QW-408.126		8 - 12	8 - 12	8 - 12	-	-	-												
Gascup diameter (mm) QW-533		10,00	10,00	10,00	-	-	-												
Plasmagas samenstelling QW-531		-	-	-	-	-	-												
Gasdebiet min-max (L/min) QW-408.126		-	-	-	-	-	-												
Wolframelectrode (ASME) QW-409.135		Wla 15/EWLa-1.5	Wla 15/EWLa-1.5	Wla 15/EWLa-1.5	-	-	-												
Wolframelectrode diameter (mm) QW-532		2,40	2,40	2,40	-	-	-												
Backinggas (Ja / Nee) QW-531		Nee	Nee	Nee	-	-	-												
Backinggas samenstelling (%) QW-408.128		-	-	-	-	-	-												
Backinggas debiet, min-max (L/min) QW-408.126		-	-	-	-	-	-												
Polariteit (DC / AC) QW-409.127		DC, el.neg.	DC, el.neg.	DC, el.neg.	-	-	-												
Stroomsterkte, min-max (A) QW-532		80-120	130-150	130-150	-	-	-												
Spanning, min-max (V) QW-532		13,20-14,80	14,60-16,00	14,60-16,00	-	-	-												
Druppelovergang QW-409.125		-	-	-	-	-	-												
Piekstroom, spanning (A / V) QW-532		0,00	0,00	0,00	-	-	-												
Basisstroom (A) QW-532		-	-	-	-	-	-												
Pulsfrequentie (Hz) QW-532		-	-	-	-	-	-												
Balans (%) QW-132		-	-	-	-	-	-												
Voortloopsnelheid, min-max (cm / min) QW-409.124		5,50-6,00	7,50-9,00	7,50-9,00	-	-	-												
Zwaaien (ja/nee), max zwaai breedte (mm) QW-410.124		Ja	Ja 12,00	Ja 12,00	-	-	-												
Minimum uittrek lengte (mm)		-	-	-	-	-	-												
H.I. min-max (KJ/mm) QW-409.124		1,05-1,93	1,26-1,92	1,26-1,92	-	-	-												
Fabrikant: FABRAP		Klant: GEJOSft		Geaut. Instantie: Lloyd's Register															
Accoord 		Accoord 		Ref. Nee		Witnessed Nee													
Datum: 15-05-2019		Datum: 15-05-2019		Examined Nee															

		Lasmethodebeschrijving FABRAP - TRAINING				WPS Nr.: 004-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	A106GR.B/ASTM/A106	1	1	-	-	11,1	
2	A106GR.B/ASTM/A106	1	1	-	-	11,1	


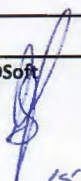
LASTOEVOEGMATERIAAL QW-404						
Betreft	GL/Root	VL/Fill	VL/Fill	-	-	
Snoernummer	A1	A2	A3*n	-	-	
Massief/gevulde draad QW-527	Solid	Solid	Solid	-	-	
ASME F-Nr QW-404.4	6	6	6	-	-	
ASME A-Nr QW-404.5	8	8	8	-	-	
SFA Specificatie QW-404	5,18	5,18	5,18	-	-	
AWS Classificatie QW-404.12	ER70S/3	ER70S/3	ER70S/3	-	-	
EN ISO Codering	W2Si	W2Si	W2Si	-	-	
Merk	LINCOLN	LINCOLN	LINCOLN	-	-	
Type QW-404.23	LNT-25	LNT-25	LNT-25	-	-	
EN-FM-Class - Range	FM1	FM1	FM1	-	-	
Hand/machine/half auto./automatisch	Manual	Manual	Manual	-	-	
Enkelvoudig/meervoudig electrode QW-410.9	Enkelvoudig	Enkelvoudig	Enkelvoudig	-	-	
Draadaanvoersnelheid, min-max m/min	0,00 - 0,00	0,00 - 0,00	0,00 - 0,00	-	-	
Pendelen (ja / nee) QW-410.7	Nee	Nee	Nee	-	-	
Pendelbreedte, min-max (mm) QW-410	-	-	-	-	-	
Pendelfrequentie (Hz) QW-410	-	-	-	-	-	

TECHNIEK QW-410												
Eén / tweezijdig lassen:	Enkelzijdig	<table border="1"> <tr> <th colspan="2">Neergesmolten laagdikte</th> </tr> <tr> <th>Proces (ASME)</th> <th>Max. (mm)</th> </tr> <tr> <td>-</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>-</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>-</td> <td>-</td> </tr> </table>	Neergesmolten laagdikte		Proces (ASME)	Max. (mm)	-	-	-	-	-	-
Neergesmolten laagdikte												
Proces (ASME)	Max. (mm)											
-	-											
-	-											
-	-											
Eén / meer snoeren per zijde QW-410.9:	Multiple											
Uitsteeklengte (±5mm):	0											
Afstand tussen de elektroden (mm):	-											
Hameren (Ja / Nee) QW-410.26:	Nee											
Meesmeltend inzetstuk:	N.A.	<table border="1"> <tr> <th colspan="2">Minimum afstand van oppervlak tot smeltlijn bij plateren (mm)</th> </tr> <tr> <td colspan="2">-</td> </tr> </table>	Minimum afstand van oppervlak tot smeltlijn bij plateren (mm)		-							
Minimum afstand van oppervlak tot smeltlijn bij plateren (mm)												
-												
Backingstrip (Ja/Nee):	Nee											
Type backingstrip:	NVT											

WARMTEBEHANDELING NA LASSEN QW-407																						
Toepassen (Ja / Nee):	Nee	<table border="1"> <tr> <th colspan="2">Informatie kerftaaiheid (NIL LMK)</th> </tr> <tr> <td>LMK bij T<20°C (Ja / Nee):</td> <td>Ja</td> </tr> <tr> <td>LMK temperatuur (°C):</td> <td>-57</td> </tr> <tr> <td>Dikte proefstuk LMK:</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>Indien kerfslagbeproeving (mm):</td> <td>10,00</td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>	Informatie kerftaaiheid (NIL LMK)		LMK bij T<20°C (Ja / Nee):	Ja	LMK temperatuur (°C):	-57	Dikte proefstuk LMK:	-	Indien kerfslagbeproeving (mm):	10,00										
Informatie kerftaaiheid (NIL LMK)																						
LMK bij T<20°C (Ja / Nee):	Ja																					
LMK temperatuur (°C):	-57																					
Dikte proefstuk LMK:	-																					
Indien kerfslagbeproeving (mm):	10,00																					
Plaatselijk of in de oven:	nvt																					
Gloeitemperatuur, min-max (°C):	0 / 0																					
Gloeitijd, min-max (min):	0 / 0																					
Opwarmingsnelheid, max (°C/h):	nvt																					
Afkoelingsnelheid, max (°C/h):	nvt																					
Eindtemperatuur, max (°C):	nvt																					
Gloeiprocedure Ref, Nr:	nvt																					

Aanbevolen LMK om een zo groot mogelijk geldigheidsgebied af te dekken:	NIL LMK Ref. Nr. 11-1217
---	---------------------------------

Opmerkingen:			
01-	Hechtlassen volledig verwijderen		
02-	-		
03-	-		
04-	-		
05-	-		
06-	-		
07-	-		
08-	-		
09-	-		
10-	-		

Ref. Code:	ASME IX		
Fabrikant:	FABRAP	Klant:	GEJO Soft
Accoord		Accoord	
Datum	15-05-2019	Datum	15-05-2019

Geaut. Instantie:	Lloyd's Register		
Ref.	Witnessed	Examined	
Nee	Nee	Nee	
Datum			