
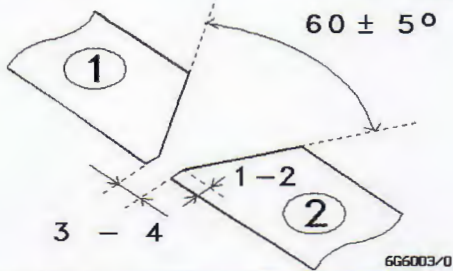
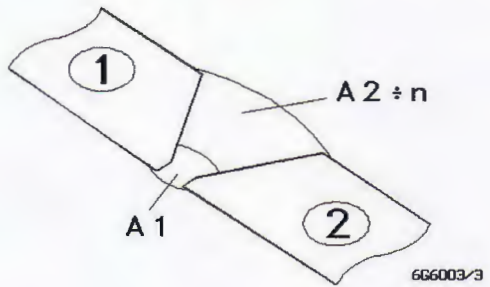






		Lasmethodebeschrijving FABRAP - TRAINING		 GEJO Soft		WPS Nr.: 003-GJS Rev.: 0 Blz x/y: 1/2 Datum: 15-05-19 QC-Lead: GEJO													
Klantnaam: GEJO Soft Projectnaam: FABRAP - TRAINING Ordernummer Klant: 0 Ordernummer Fabrikant: 1987-2019				Lasnaadvorm QW-402 6G60003/0															
Toepassing: Nvt 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 6G60003/3			
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)Handhaaftemp(°C): 250/- Controle: Digital temperature meter																			
Ref. Code: ASME IX		LASVOLGORDE																	
Betreft Snoernummer Laspositie QW-405		GL/Root A1 ALL	VL/Fill A2 ALL	VL/Fill A3+n ALL	-	-													
Lasproces QW-408.126 Lastoevoegmateriaal merk QW-527 Lastoevoegmateriaal type QW-527 Diameter lastoevoegmateriaal QW-404.129		GTAW LINCOLN LNT-25 2,4	GTAW LINCOLN LNT-25 2,4	GTAW LINCOLN LNT-25 2,4-3	-	-													
Laspoeder merk QW-527 Laspoeder type QW-527 Beschermgas type QW-408.124 Beschermgas samenstelling (%) QW-408.124 Gasdebit, min-max (L/min) QW-408.126 Gascup diameter (mm) QW-533 Plasmagas samenstelling QW-531 Gasdebit min-max (L/min) QW-408.126 Wolframelectrode (ASME) QW-409.135 Wolframelectrode diameter (mm) QW-532		- - I1 99,996% Argon 8 - 12 10,00 - - Wla 15/EWLa-1.5 2,40	- - I1 99,996% Argon 8 - 12 10,00 - - Wla 15/EWLa-1.5 2,40	- - I1 99,996% Argon 8 - 12 10,00 - - Wla 15/EWLa-1.5 2,40	-	-													
Backinggas (Ja / Nee) QW-531 Backinggas samenstelling (%) QW-408.128 Backinggas debiet, min-max (L/min) QW-408.126 Polariteit (DC / AC) QW-409.127 Stroomsterkte, min-max (A) QW-532 Spanning, min-max (V) QW-532 Druppelovergang QW-409.125		Nee - - DC, el.neg. 80-120 13,20-14,80 -	Nee - - DC, el.neg. 130-150 14,60-16,00 -	Nee - - DC, el.neg. 130-150 14,60-16,00 -	-	-													
Piekstroom, spanning (A / V) QW-532 Basisstroom (A) QW-532 Pulsfrequentie (Hz) QW-532 Balans (%) QW-132		0,00 - - -	0,00 - - -	0,00 - - -	-	-													
Voortloopsnelheid, min-max (cm / min) QW-409.124 Zwaaien (ja/nee), max zwaai breedte (mm) QW-410.124 Minimum uittrek lengte (mm) H.I. min-max (KJ/mm) QW-409.124		5,50-6,00 Ja - 1,05-1,93	7,50-9,00 Ja 12,00 - 1,26-1,92	7,50-9,00 Ja 12,00 - 1,26-1,92	-	-													
Fabrikant: FABRAP Accoord  Datum: 15-05-2019		Klant: GEJO Soft Accoord  Datum: 15-05-2019		Geaut. Instantie: Lloyd's Register Ref. Nee Witnessed Nee Examined Nee															

		Lasmethodebeschrijving FABRAP - TRAINING			 GEJO Soft		WPS Nr.: 003-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	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	LMK bij T<20°C (Ja / Nee):					
Gloeitemperatuur, min-max (°C):		0 / 0	LMK temperatuur (°C):					
Gloeitijd, min-max (min):		0 / 0	Dikte proefstuk LMK:					
Opwarmsnelheid, max (°C/h):		nvt	Indien kerfslagbeproeving (mm):					
Afkoelsnelheid, 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		Geaut. Instantie: Lloyd's Register	
Accoord			Accoord				Ref. Nee	
Datum		15-05-2019	Datum		15-05-2019		Witnessed Nee	
							Examined Nee	