
		Lasmethodebeschrijving				WPS Nr.: 001-GJS	
		FABRAP - TRAINING				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	TP316L/ASTM-A312	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	Enkelvoudig	Enkelvoudig	-	-	-
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:	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	Minimum afstand van oppervlak tot smeltlijn bij plateren (mm)	



### WARMTEBEHANDELING NA LASSEN QW-407

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		



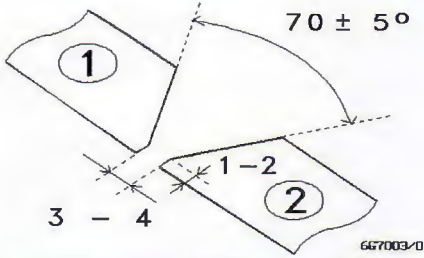
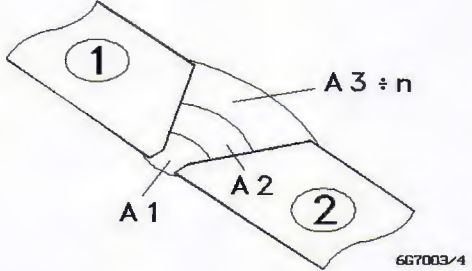

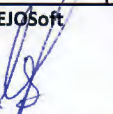
Aanbevolen LMK om een zo groot mogelijk geldigheidsgebied af te dekken: **NIL LMK Ref. Nr. 10-0825-A**

### 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	15-04-2019	Datum	15-04-2019	Datum	



		<b>Lasmethodebeschrijving</b>  <b>FABRAP - TRAINING</b>				WPS Nr.: 001-GJS Rev.: 0 Blz x/y: 1/2 Datum: 15-05-19 QC-Lead: GEJO													
Klantnaam: <b>GEJOSt</b> Projectnaam: <b>FABRAP - TRAINING</b> Ordernummer Klant: <b>0</b> Ordernummer Fabrikant: <b>1987-2019</b>				Lasnaadvorm QW-402 <span style="float: right;">G670003/0</span>															
Toepassing: <b>Nvt</b> Proces-(sen) EN: <b>141</b> Proces-(sen) ASME: <b>GTAW</b> LMK Nr.: <b>FRT-001</b> Tekening / Object Nr.: <b>Nvt.</b>																			
<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>TP316L/ASTM-A312</td> <td>1,50-14,28 mm</td> <td>NVT</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>TP316L/ASTM-A312</td> <td>1,50-14,28 mm</td> <td>NVT</td> </tr> </tbody> </table>				Nr	Basismateriaal QW-403	Dikte Range QW-403	Pijpdiameter	1	TP316L/ASTM-A312	1,50-14,28 mm	NVT	2	TP316L/ASTM-A312	1,50-14,28 mm	NVT	Las volgorde QW-402 <span style="float: right;">G670003/4</span>			
Nr	Basismateriaal QW-403	Dikte Range QW-403	Pijpdiameter																
1	TP316L/ASTM-A312	1,50-14,28 mm	NVT																
2	TP316L/ASTM-A312	1,50-14,28 mm	NVT																
Laskantvoorbewerking: <b>Grinding / Brushing</b> Schoonmaken voor/tijdens lassen: <b>Grinding / Brushing</b> Aanbouw: <b>Zie Naadvorm</b> Werkplaats, Montagelas: <b>Both</b> Vorbewerking tegenlaag: <b>N.A.</b>																			
<b>VOORWARMEN; TEMPERATUREN QW-406</b> Voorwarm-/werkstuktemp, min (°C): <b>10</b> Methode: <b>Prop. Brander/ Burner</b> Controle: <b>Digital temperature meter</b> Tussenslaag-(max) Handhaaftemp (°C): <b>150 /-</b> Controle: <b>Digital temperature meter</b>																			
<b>Ref. Code:</b> <b>ASME IX</b>		<b>LASVOLGORDE</b>																	
Betreft Snoernummer Laspositie QW-405		GL/Root A1 ALL		VL/Fill A2 +n ALL															
Lasproces QW-408.126 Lastoevoegmateriaal merk QW-527 Lastoevoegmateriaal type QW-527 Diameter lastoevoegmateriaal QW-404.129		GTAW LINCOLN LNT-316LSI 2,0		GTAW LINCOLN LNT-316LSI 2,0															
Laspoeder merk QW-527 Laspoeder type QW-527 Beschermgas type QW-408.124 Beschermgas samenstelling (%) QW-408.124 Gasdebiet, min-max (L/min) QW-408.126 Gascup diameter (mm) QW-533 Plasmagas samenstelling QW-531 Gasdebiet min-max (L/min) QW-408.126 Wolframelectrode (ASME) QW-409.135 Wolframelectrode diameter (mm) QW-532		- - 11 99,996% Argon 8 - 12 10,00 - - Wla 15/EWLa-1.5 2,40		- - 11 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		Ja 99,996% Argon 10 - 15 DC, el.neg. 60 - 70 12,00 - 13,00 -		Ja 99,996% Argon 10 - 15 DC, el.neg. 80 - 100 13,20 - 14,00 -															
Piekstroom, spanning (A / V) QW-532 Basisstroom (A) QW-532 Pulsfrequentie (Hz) QW-532 Balans (%) QW-132		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		3,00 - 4,00 Ja 12,00 - 1,08 - 1,82		5,00 - 6,00 Ja 12,00 - 1,06 - 1,68															
Fabrikant: <b>FABRAP</b> Accoord  Datum: <b>15-04-2019</b>		Klant: <b>GEJOSt</b> Accoord  Datum: <b>15-04-2019</b>		Geaut. Instantie: <b>Lloyd's Register</b> Ref. Nee Witnessed Nee Examined Nee															