
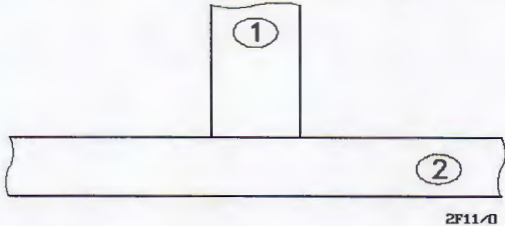
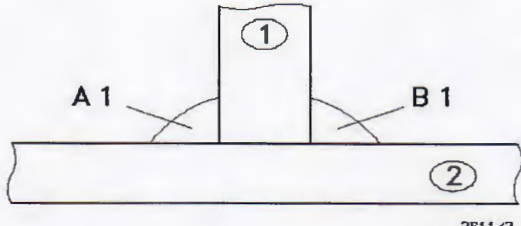


		Lasmethodebeschrijving FABRAP - TRAINING				WPS Nr.: 005-GJS Rev.: 0 Blz x/y: 1/2 Datum: 15-05-19 QC-Lead: GEJO													
Klantnaam: GEJOSft Projectnaam: FABRAP - TRAINING Ordernummer Klant: 0 Ordernummer Fabrikant: 1987-2019				Lasnaadvorm QW-402 2F11/0															
Toepassing: Nvt Proces-(sen) EN: 141 Proces-(sen)ASME: GTAW LMK Nr.: FRT-001 Tekening / Object Nr.: Nvt.																			
<table border="1"> <tr> <th>Nr</th> <th>Basismateriaal QW-403</th> <th>Dikte Range QW-403</th> <th>Pijpdiameter</th> </tr> <tr> <td>1</td> <td>A515-GR.B60/ASTM-A515</td> <td>NVT</td> <td>NVT</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>A106-GR.B-ASTM/A106</td> <td>NVT</td> <td>NVT</td> </tr> </table>				Nr	Basismateriaal QW-403	Dikte Range QW-403	Pijpdiameter	1	A515-GR.B60/ASTM-A515	NVT	NVT	2	A106-GR.B-ASTM/A106	NVT	NVT	Las volgorde QW-402 2F11/2			
Nr	Basismateriaal QW-403	Dikte Range QW-403	Pijpdiameter																
1	A515-GR.B60/ASTM-A515	NVT	NVT																
2	A106-GR.B-ASTM/A106	NVT	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 Tussenvlaag-(max)Handhaaftemp(°C): 250/- Controle: Digital temperature meter																			
Ref. Code: ASME IX		LASVOLGORDE																	
Betreft		GL/Root	VL/Fill	-	-	-													
Snoernummer		A1	A2+n	-	-	-													
Laspositie QW-405		ALL	ALL	-	-	-													
Lasproces QW-408.126		GTAW	GTAW	-	-	-													
Lastoevoegmateriaal merk QW-527		LINCOLN	LINCOLN	-	-	-													
Lastoevoegmateriaal type QW-527		LNT-25	LNT-25	-	-	-													
Diameter lastoevoegmateriaal QW-404.129		2,4	2,4	-	-	-													
Laspoeder merk QW-527		-	-	-	-	-													
Laspoeder type QW-527		-	-	-	-	-													
Beschermgas type QW-408.124		I1	I1	-	-	-													
Beschermgas samenstelling (%) QW-408.124		99,996% Argon	99,996% Argon	-	-	-													
Gasdebiet, min-max (L/min) QW-408.126		8 - 12	8 - 12	-	-	-													
Gascup diameter (mm) QW-533		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	-	-	-													
Wolframelectrode diameter (mm) QW-532		2,40	2,40	-	-	-													
Backinggas (Ja / Nee) QW-531		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.	-	-	-													
Stroomsterkte, min-max (A) QW-532		120-140	140-160	-	-	-													
Spanning, min-max (V) QW-532		15,00-15,50	15,50-16,00	-	-	-													
Druppelovergang QW-409.125		-	-	-	-	-													
Piekstroom, spanning (A / V) QW-532		0,00	0,00	-	-	-													
Basisstroom (A) QW-532		-	-	-	-	-													
Pulsfrequentie (Hz) QW-532		-	-	-	-	-													
Balans (%) QW-132		-	-	-	-	-													
Voortloopsnelheid, min-max (cm / min) QW-409.124		7,00-8,00	8,00-900	-	-	-													
Zwaaien (ja/nee), max zwaai breedte (mm) QW-410.124		Ja	Ja	-	-	-													
Minimum uittrek lengte (mm)		-	-	-	-	-													
H.I. min-max (Kj/mm) QW-409.124		1,35-1,86	1,45-1,92	-	-	-													
Fabrikant: FABRAP		Klant: GEJOSft		Geaut. Instantie: Lloyd's Register															
Accoord		Accoord		Ref. Nee	Witnessed Nee	Examined Nee													
Datum		Datum		Datum															

		Lasmethodebeschrijving FABRAP - TRAINING				WPS Nr.: 005-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	A515-GR.B60/ASTM-A515	1	1	-	-	1,1									
2	A106-GR.B-ASTM/A106	1	1	-	-	11,1									
LASTOEVOEGMATERIAAL QW-404															
Betreft		GL/Root	VL/Fill	-	-	-									
Snoernummer		A1	A2	-	-	-									
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		5,18	5,18	-	-	-									
AWS Classificatie QW-404.12		AWS A5,18	AWS A5,18	-	-	-									
EN ISO Codering		W 42 5 W2SI	W 42 5 W2SI	-	-	-									
Merk		LINCOLN	LINCOLN	-	-	-									
Type QW-404.23		LNT-25	LNT-25	-	-	-									
EN-FM-Class - Range		FM1	FM1	-	-	-									
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:		Enkelzijdig	Neergesmolten laagdikte												
Eén / meer snoeren per zijde QW-410.9:		Multiple													
Uitsteeklengte (±5mm):		0	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Proces (ASME)</th> <th>Max. (mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>-</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>-</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>-</td> <td>-</td> </tr> </tbody> </table>					Proces (ASME)	Max. (mm)	-	-	-	-	-	-
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													
Plaatselijk of in de oven:		nvt	Informatie kerftaaiheid (NIL LMK)												
Gloeitemperatuur, min-max (°C):		0 / 0													
Gloeitijd, min-max (min):		0 / 0	LMK bij T<20°C (Ja / Nee):												
Opwarmingsnelheid, max (°C/h):		nvt	LMK temperatuur (°C):												
Afkoelingsnelheid, max (°C/h):		nvt	Dikte proefstuk LMK:												
Eindtemperatuur, max (°C):		nvt	Indien kerfslagbeproeving (mm):												
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-	Combinaties van lassen met A106-GR.B/A105/A234WPB toegestaan														
03-	Bij temperaturen lager dan 5°C, het te lassen materiaal 50°C voorwarmen m.b.v. een propaanbrander														
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									