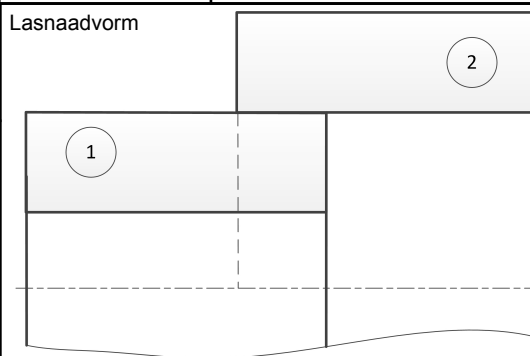




Lasmethodebeschrijving WPSelect werkgroep

WPS Nr.: 135-343-A
Rev. 0
Blz. 1 / 2
Datum 29-9-2021

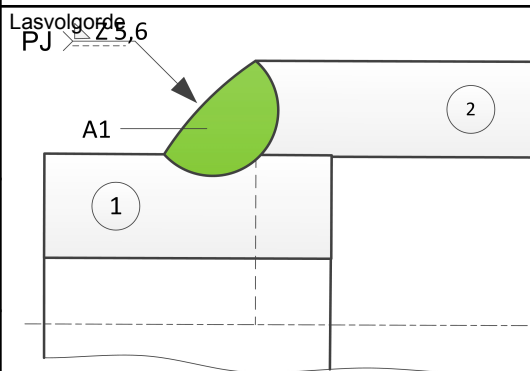
Klant: NIL
Project: NIL HVO MAG 4 ST PP
Order nummer klant: -
Ordernummer fabrikant: -



Toepassing:
Proces(-sen) (iso/asme): 135/GMAW
LMK Nr:
Tekening / Object nr: -

Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter
1	P355GH /1.0473 /EN 10273	= 5,60 mm	= 114,30 mm
2	P355GH /1.0473 /EN 10273	= 6,30 mm	= 101,60 mm

Laskantvoorbewerking: N.V.T.
Schoonmaken voor/tijdens lassen: Slijpen / Borstelen
Aanbouw: Volgens schets
Werkplaats, montagelas: -
Vorbewerking tegenlaag: N.V.T.
(indien gutsen: gutsen+slijpen)




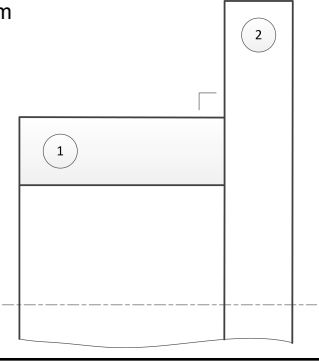
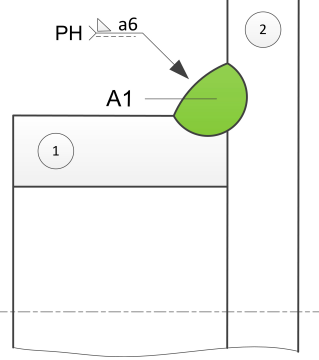
VOORVERWARMEN; TEMPERATUREN


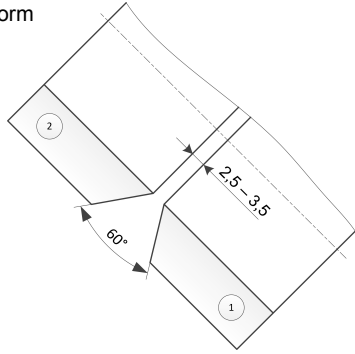
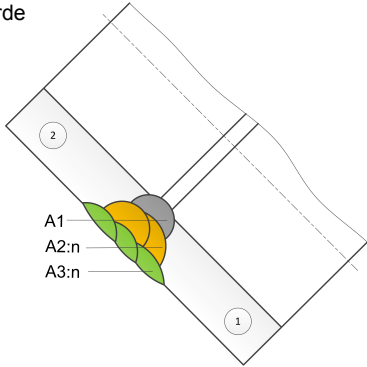
Voorwarm-/werkstuktemp., min (°C): 10
Methode: -
Controle: Dig. Temp. / Krijtje
Tussenlaag-(max)handhaaftemp(°C): 275 / -
Controle: Dig. Temp. / Krijtje


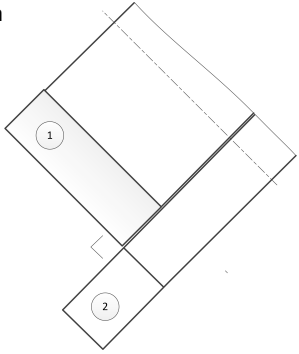
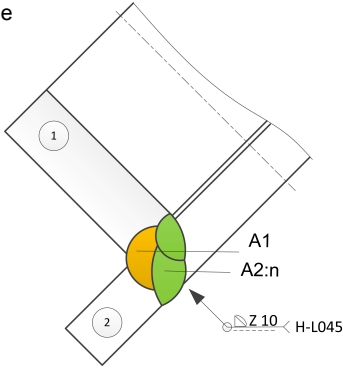
Ref. code LASVOLGORDE

Betreft	Fill	Cap	-	-	-
Snoenummer	A1	A2	-	-	-
Laspositie (EN ISO / ASME)	PJ/5FD	PJ/5FD	/	/	/
Lasproces (EN ISO / ASME)	135/GMAW	135/GMAW	/	/	/
Lastoevoegmateriaal merk	Input school	Input school	-	-	-
Lastoevoegmateriaal type	11Zie ISO code	11Zie ISO code	-	-	-
Diameter lastoevoegmateriaal (mm)	1,0	0,8	-	-	-
Laspoeder merk	-	-	-	-	-
Laspoeder type	-	-	-	-	-
Beschermgastype (EN ISO)	M21	M21	-	-	-
Beschermgassamenstelling (%)	80%Ar/20%CO2	80%Ar/20%CO2	-	-	-
Gasdebiet, min-max (l / min)	12 - 15	12 - 15	-	-	-
Gascup diameter (mm)	18,00	18,00	-	-	-
Plasmagas-samenstelling	-	-	-	-	-
Gasdebiet min-max (l / min)	-	-	-	-	-
Wolframelectrode (EN ISO / ASME)	-	-	-	-	-
Wolframelectrode diameter (mm)	-	-	-	-	-
Backinggas (Ja / Nee)	Nee	Nee	-	-	-
Backinggas samenstelling (%)	-	-	-	-	-
Backinggas debiet, min-max (l / min)	-	-	-	-	-
polariteit (DC / AC)	DC +	DC +	-	-	-
Stroomsterkte, min-max (A)	125 - 135	125 - 135	-	-	-
Spanning, min-max (V)	20,00 - 21,00	18,50 - 19,00	-	-	-
Druppelovergang	Kortsluit boog	Kortsluit boog	-	-	-
Piekstroom, spanning (A / V)	-	-	-	-	-
Basisstroom (A)	-	-	-	-	-
Pulsfrequentie (Hz)	-	-	-	-	-
Balans (%)	-	-	-	-	-
Voortloopsnelheid, min-max (cm / min)	15,00 - 20,00	15,00 - 20,00	-	-	-
Zwaaien (ja/nee), max breedte(mm)	Nee	Nee	-	-	-
Minimum uittreklengte (mm)	-	-	-	-	-
H.I. min-max (kJ/mm) (k-factor)	0,60-0,91 (0,8)	0,56-0,82 (0,8)	-	-	-

Fabrikant	Klant	Geaut. instantie
Accoord	Accoord	Ref Nee Witn. Nee Exa Nee m.
Datum	Datum	Datum

		Lasmethodebeschrijving WPSelect werkgroep		WPS Nr.: 135-343-B Rev. 0 Blz. 1 / 2 Datum 29-9-2021													
Klant: NIL Project: NIL HVO MAG 4 ST PP Order nummer klant: - Ordernummer fabrikant: -		Lasnaadvorm 															
Toepassing: Proces(-sen) (iso/asme): 135/GMAW LMK Nr: Tekening / Object nr: -		Lasvolgorde 															
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Nr</th> <th>Basismateriaal</th> <th>Dikte range</th> <th>Pijpdiameter</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>P355GH /1.0473 /EN 10273</td> <td>= 10,00 mm</td> <td>NVT</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>P355GH /1.0473 /EN 10273</td> <td>= 5,60 mm</td> <td>= 114,30 mm</td> </tr> </tbody> </table>		Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter	1	P355GH /1.0473 /EN 10273	= 10,00 mm	NVT	2	P355GH /1.0473 /EN 10273	= 5,60 mm	= 114,30 mm				
Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter														
1	P355GH /1.0473 /EN 10273	= 10,00 mm	NVT														
2	P355GH /1.0473 /EN 10273	= 5,60 mm	= 114,30 mm														
Laskantvoorbewerking: N.V.T. Schoonmaken voor/tijdens lassen: Slijpen / Borstelen Aanbouw: Volgens schets Werkplaats, montagelas: - Voorbewerking tegenlaag: N.V.T. (indien gutsen: gutsen+slijpen)		VOORVERWARMEN; TEMPERATUREN Voorwarm-/werkstuktemp., min (°C): 10 Methode: - Controle: Dig. Temp. / Krijtje Tussenlaag-(max)handhaaftemp(°C): 275 / - Controle: -															
Ref. code		LASVOLGORDE															
Betreft	Fill	Fill	Fill	Fill	-												
Snoernummer	A1	B1	A2-n	B2-n	/												
Laspositie (EN ISO / ASME)	PG/3FD	PG/3FD	PG/3FD	PG/3FD	/												
Lasproces (EN ISO / ASME)	135/GMAW	135/GMAW	135/GMAW	135/GMAW	/												
Lastoevoegmateriaal merk	Input school	Input school	Input school	Input school													
Lastoevoegmateriaal type	11Zie ISO code	11Zie ISO code	11Zie ISO code	11Zie ISO code													
Diameter lastoevoegmateriaal (mm)	1,0	1	1,0	1,0													
Laspoeder merk																	
Laspoeder type																	
Beschermgastype (EN ISO)	M21	M21	M21	M21													
Beschermgassamenstelling (%)	80%Ar/20%CO2	80%Ar/20%CO2	80%Ar/20%CO2	80%Ar/20%CO2													
Gasdebiet, min-max (l / min)	12 - 15	12 - 15	12 - 15	12 - 15													
Gascup diameter (mm)	18,00	18,00	18,00	18,00													
Plasmagas-samenstelling																	
Gasdebiet min-max (l / min)																	
Wolframelectrode (EN ISO / ASME)																	
Wolframelectrode diameter (mm)	-	-	-	-													
Backinggas (Ja / Nee)	Nee	Nee	Nee	Nee													
Backinggas samenstelling (%)	-	-	-	-													
Backinggas debiet, min-max (l / min)	-	-	-	-													
polariteit (DC / AC)	DC +	DC +	DC +	DC +													
Stroomsterkte, min-max (A)	155 - 165	155 - 165	155 - 165	155 - 165													
Spanning, min-max (V)	20,00 - 22,50	20,00 - 22,50	20,00 - 22,50	20,00 - 22,50													
Druppelovergang	Kortsluit boog	Kortsluit boog	Kortsluit boog	Kortsluit boog													
Piekstroom, spanning (A / V)																	
Basisstroom (A)	-	-	-	-													
Pulsfrequentie (Hz)	-	-	-	-													
Balans (%)	-	-	-	-													
Voortloopsnelheid, min-max (cm / min)	10,00 - 15,00	10,00 - 15,00	10,00 - 15,00	10,00 - 15,00													
Zwaaien (ja/nee), max breedte(mm)	Nee	Nee	Nee	Nee													
Minimum uittreklengte (mm)	-	-	-	-													
H.I. min-max (kJ/mm) (k-factor)	0,99-1,78 (0,8)	0,99-1,78 (0,8)	0,99-1,78 (0,8)	0,99-1,78 (0,8)													
Fabrikant		Klant		Geaut. instantie													
Accoord		Accoord		Ref Nee Witn. Nee Exa Nee													
Datum		Datum		Datum m.													

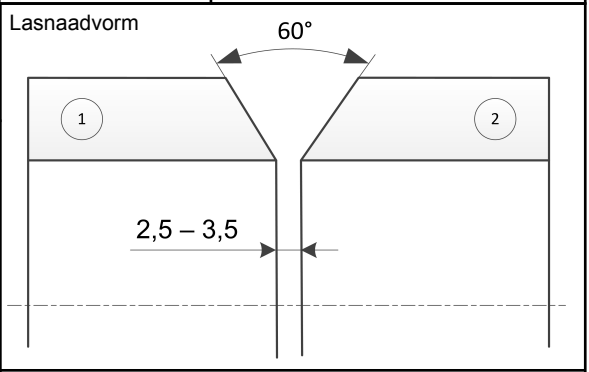
		Lasmethodebeschrijving WPSelect werkgroep		WPS Nr.: 135-344-A Rev. 0 Blz. 1 / 2 Datum 28-9-2021	
Klant: NIL Project: NIL HVO MAG 4 ST PP Order nummer klant: - Ordernummer fabrikant: -		Lasnaadvorm 			
Toepassing: Proces(-sen) (iso/asme): 135/GMAW LMK Nr: Tekening / Object nr: -					
Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter		
1	P355GH /1.0473 /EN 10273	= 10,00 mm	= 114,30 mm		
2	P355GH /1.0473 /EN 10273	= 10,00 mm	= 114,30 mm		
Laskantvoorbewerking: N.V.T. Schoonmaken voor/tijdens lassen: Slijpen / Borstelen Aanbouw: Volgens schets Werkplaats, montagelas: - Voorbewerking tegenlaag: N.V.T. (indien gutsen: gutsen+slijpen)		Lasvolgorde 			
VOORVERWARMEN; TEMPERATUREN Voorwarm-/werkstuktemp., min (°C): 10 Methode: - Controle: Dig. Temp. / Krijtje					
Tussenlaag-(max)handhaaftemp(°C): 275 / - Controle: Dig. Temp. / Krijtje					
Ref. code		LASVOLGORDE			
Betreft	Root	Fill	Cap	-	-
Snoernummer	A1	A2	A3		
Laspositie (EN ISO / ASME)	H-L045/6GU	H-L045/6GU	H-L045/6GU	/	/
Lasproces (EN ISO / ASME)	135/GMAW	135/GMAW	135/GMAW	/	/
Lastoevoegmateriaal merk	Input school	Input school	Input school		
Lastoevoegmateriaal type	11Zie ISO code	11Zie ISO code	11Zie ISO code		
Diameter lastoevoegmateriaal (mm)	1,0	1,0	1,0		
Laspoeder merk					
Laspoeder type					
Beschermgastype (EN ISO)	M21	M21	M21		
Beschermgassamenstelling (%)	80%Ar/20%CO2	80%Ar/20%CO2	80%Ar/20%CO2		
Gasdebiet, min-max (l / min)	12 - 15	12 - 15	12 - 15		
Gascup diameter (mm)	18,00	18,00	18,00		
Plasmagas-samenstelling					
Gasdebiet min-max (l / min)					
Wolframelectrode (EN ISO / ASME)					
Wolframelectrode diameter (mm)	-	-	-		
Backinggas (Ja / Nee)	Nee	Nee	Nee		
Backinggas samenstelling (%)	-	-	-		
Backinggas debiet, min-max (l / min)	-	-	-		
polariteit (DC / AC)	DC +	DC +	DC +		
Stroomsterkte, min-max (A)	95 - 115	105 - 115	105 - 115		
Spanning, min-max (V)	18,00 - 20,00	19,00 - 20,00	19,00 - 20,00		
Druppelovergang	Kortsluit boog	Kortsluit boog	Kortsluit boog		
Piekstroom, spanning (A / V)					
Basisstroom (A)	-	-	-		
Pulsfrequentie (Hz)	-	-	-		
Balans (%)	-	-	-		
Voortloopsnelheid, min-max (cm / min)	6,00 - 8,00	7,00 - 9,00	7,00 - 9,00		
Zwaaien (ja/nee), max breedte(mm)	Nee	Nee	Nee		
Minimum uittreklengte (mm)	-	-	-		
H.I. min-max (kJ/mm) (k-factor)	1,03-1,84 (0,8)	1,06-1,58 (0,8)	1,06-1,58 (0,8)		
Fabrikant		Klant		Geaut. instantie	
Accoord		Accoord		Ref Nee Witn. Nee Exa Nee	
Datum		Datum		Datum m.	

		Lasmethodebeschrijving WPSelect werkgroep		WPS Nr.: 135-344-B Rev. 0 Blz. 1 / 2 Datum 28-9-2021	
Klant: NIL Project: NIL HVO MAG 4 ST PP Order nummer klant: - Ordernummer fabrikant: -		Lasnaadvorm 			
Toepassing: Proces(-sen) (iso/asme): 135/GMAW LMK Nr: Tekening / Object nr: -					
Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter		
1	P355GH /1.0473 /EN 10273	= 10,00 mm	NVT		
2	P355GH /1.0473 /EN 10273	= 5,60 mm	= 114,30 mm		
Laskantvoorbewerking: N.V.T. Schoonmaken voor/tijdens lassen: Slijpen / Borstelen Aanbouw: Volgens schets Werkplaats, montagelas: - Voorbewerking tegenlaag: N.V.T. (indien gutsen: gutsen+slijpen)		Lasvolgorde 			
VOORVERWARMEN; TEMPERATUREN Voorwarm-/werkstuktemp., min (°C): 10 Methode: - Controle: Dig. Temp. / Krijtje					
Tussenlaag-(max)handhaaftemp(°C): 275 / - Controle: Dig. Temp. / Krijtje					
Ref. code		LASVOLGORDE			
Betreft	Root	Fill / Cap	-	-	-
Snoernummer	A1	A1	-	-	-
Laspositie (EN ISO / ASME)	H-L045/6GU	H-L045/6GU	/	/	/
Lasproces (EN ISO / ASME)	135/GMAW	135/GMAW	/	/	/
Lastoevoegmateriaal merk	Input school	Input school	-	-	-
Lastoevoegmateriaal type	11Zie ISO code	11Zie ISO code	-	-	-
Diameter lastoevoegmateriaal (mm)	1,0	1,0	-	-	-
Laspoeder merk					
Laspoeder type					
Beschermgastype (EN ISO)	M21	M21			
Beschermgassamenstelling (%)	80%Ar/20%CO2	80%Ar/20%CO2			
Gasdebiet, min-max (l / min)	12 - 15	12 - 15			
Gascup diameter (mm)	18,00	18,00			
Plasmagas-samenstelling					
Gasdebiet min-max (l / min)					
Wolframelectrode (EN ISO / ASME)					
Wolframelectrode diameter (mm)	-	-			
Backinggas (Ja / Nee)	Nee	Nee			
Backinggas samenstelling (%)	-	-			
Backinggas debiet, min-max (l / min)	-	-			
polariteit (DC / AC)	DC +	DC +			
Stroomsterkte, min-max (A)	95 - 115	95 - 115			
Spanning, min-max (V)	18,00 - 20,00	18,00 - 20,00			
Druppelovergang	Kortsluit boog	Kortsluit boog			
Piekstroom, spanning (A / V)					
Basisstroom (A)	-	-			
Pulsfrequentie (Hz)	-	-			
Balans (%)	-	-			
Voortloopsnelheid, min-max (cm / min)	7,00 - 9,00	7,00 - 9,00			
Zwaaien (ja/nee), max breedte(mm)	Nee	Nee			
Minimum uittreklengte (mm)	-	-			
H.I. min-max (kJ/mm) (k-factor)	0,91-1,58 (0,8)	0,91-1,58 (0,8)			
Fabrikant		Klant		Geaut. instantie	
Accoord		Accoord		Ref Nee Witn. Nee Exa Nee m.	
Datum		Datum		Datum	

Klant: NIL
Project: NIL HVO MAG 4 ST PP
Order nummer klant: -
Ordernummer fabrikant: -

Toepassing:
Proces(-sen) (iso/asme): 135/GMAW
LMK Nr:
Tekening / Object nr: -

Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter
1	P355GH /1.0473 /EN 10273	= 10,00 mm	= 114,30 mm
2	P355GH /1.0473 /EN 10273	= 10,00 mm	= 114,30 mm

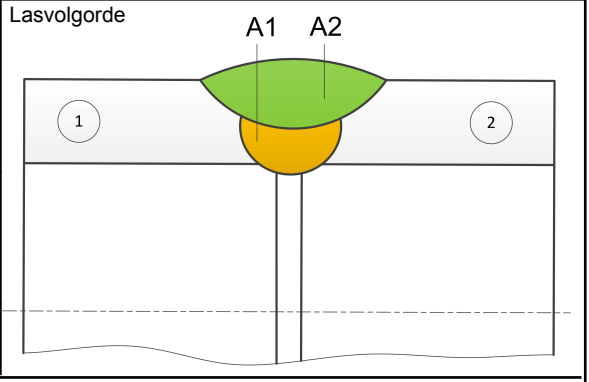


Laskantvoorbewerking: N.V.T.
Schoonmaken voor/tijdens lassen: Slijpen / Borstelen
Aanbouw: Volgens schets
Werkplaats, montagelas: -
Voorbewerking tegenlaag: N.V.T.
(indien gutsen: gutsen+slijpen)

VOORVERWARMEN; TEMPERATUREN

Voorwarm-/werkstuktemp., min (°C): 10
Methode: -
Controle: Dig. Temp. / Krijtje

Tussenlaag-(max)handhaaftemp(°C): 275 / -
Controle: Dig. Temp. / Krijtje



Ref. code LASVOLGORDE

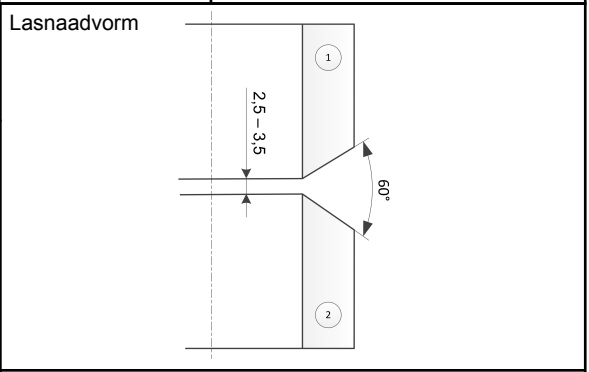
Betreft	Root	Cap	-	-	-
Snoernummer	A1	A2	-	-	-
Laspositie (EN ISO / ASME)	PH/5GU	H-L045/6GU	/	/	/
Lasproces (EN ISO / ASME)	135/GMAW	135/GMAW	/	/	/
Lastoevoegmateriaal merk	Input school	Input school			
Lastoevoegmateriaal type	11Zie ISO code	11Zie ISO code			
Diameter lastoevoegmateriaal (mm)	1,0	1,0			
Laspoeder merk					
Laspoeder type					
Beschermgastype (EN ISO)	M21	M21			
Beschermgassamenstelling (%)	80%Ar/20%CO2	80%Ar/20%CO2			
Gasdebiet, min-max (l / min)	12 - 15	12 - 15			
Gascup diameter (mm)	18,00	18,00			
Plasmagas-samenstelling					
Gasdebiet min-max (l / min)					
Wolframelectrode (EN ISO / ASME)					
Wolframelectrode diameter (mm)	-	-			
Backinggas (Ja / Nee)	Nee	Nee			
Backinggas samenstelling (%)	-	-			
Backinggas debiet, min-max (l / min)	-	-			
polariteit (DC / AC)	DC +	DC +			
Stroomsterkte, min-max (A)	95 - 115	105 - 115			
Spanning, min-max (V)	18,00 - 20,00	19,00 - 20,00			
Druppelovergang	Kortsluit boog	Kortsluit boog			
Piekstroom, spanning (A / V)					
Basisstroom (A)	-	-			
Pulsfrequentie (Hz)	-	-			
Balans (%)	-	-			
Voortloopsnelheid, min-max (cm / min)	6,00 - 8,00	7,00 - 9,00			
Zwaaien (ja/nee), max breedte(mm)	Nee	Nee			
Minimum uittreklengte (mm)	-	-			
H.I. min-max (kJ/mm) (k-factor)	1,03-1,84 (0,8)	1,06-1,58 (0,8)			

Fabrikant	Klant	Geaut. instantie
Accoord	Accoord	Ref Nee Witn. Nee Exa Nee
Datum	Datum	Datum m.

Klant: NIL
Project: NIL HVO MAG 4 ST PP
Order nummer klant: -
Ordernummer fabrikant: -

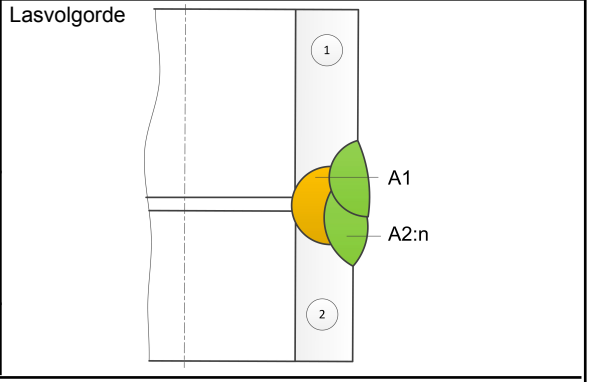
Toepassing:
Proces(-sen) (iso/asme): 135/GMAW
LMK Nr:
Tekening / Object nr: -

Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter
1	P355GH /1.0473 /EN 10273	= 5,60 mm	= 114,30 mm
2	P355GH /1.0473 /EN 10273	= 5,60 mm	= 114,30 mm



Laskantvoorbewerking: N.V.T.
Schoonmaken voor/tijdens lassen: Slijpen / Borstelen
Aanbouw: Volgens schets
Werkplaats, montagelas: -
Voorbewerking tegenlaag: N.V.T.
(indien gutsen: gutsen+slijpen)


VOORVERWARMEN; TEMPERATUREN
Voorwarm-/werkstuktemp., min (°C): 10
Methode: -
Controle: Dig. Temp. / Krijtje
Tussenlaag-(max)handhaaftemp(°C): 275 / -
Controle: Dig. Temp. / Krijtje



Ref. code LASVOLGORDE

Betreft	Root	Cap	Cap	-	-
Snoernummer	A1	A2	A3	-	-
Laspositie (EN ISO / ASME)	PC/2G	PC/2G	PC/2G	/	/
Lasproces (EN ISO / ASME)	135/GMAW	135/GMAW	135/GMAW	/	/
Lastoevoegmateriaal merk	Input school	Input school	Input school		
Lastoevoegmateriaal type	11Zie ISO code	11Zie ISO code	11Zie ISO code		
Diameter lastoevoegmateriaal (mm)	1,0	1,0	1,0		
Laspoeder merk					
Laspoeder type					
Beschermgastype (EN ISO)	M21	M21	M21		
Beschermgassamenstelling (%)	80%Ar/20%CO2	80%Ar/20%CO2	80%Ar/20%CO2		
Gasdebiet, min-max (l / min)	12 - 15	12 - 15	12 - 15		
Gascup diameter (mm)	18,00	18,00	18,00		
Plasmagas-samenstelling					
Gasdebiet min-max (l / min)					
Wolframelectrode (EN ISO / ASME)					
Wolframelectrode diameter (mm)	-	-	-		
Backinggas (Ja / Nee)	Nee	Nee	Nee		
Backinggas samenstelling (%)	-	-	-		
Backinggas debiet, min-max (l / min)	-	-	-		
polariteit (DC / AC)	DC +	DC +	DC +		
Stroomsterkte, min-max (A)	95 - 115	125 - 135	115 - 125		
Spanning, min-max (V)	18,50 - 20,00	20,00 - 21,00	19,50 - 20,50		
Druppelovergang	Kortsluit boog	Kortsluit boog	Kortsluit boog		
Piekstroom, spanning (A / V)					
Basisstroom (A)	-	-	-		
Pulsfrequentie (Hz)	-	-	-		
Balans (%)	-	-	-		
Voortloopsnelheid, min-max (cm / min)	7,00 - 9,00	6,00 - 8,00	7,00 - 8,00		
Zwaaien (ja/nee), max breedte(mm)	Nee	Nee	Nee		
Minimum uittreklengte (mm)	-	-	-		
H.I. min-max (kJ/mm) (k-factor)	0,94-1,58 (0,8)	1,50-2,27 (0,8)	1,35-1,76 (0,8)		

Fabrikant	Klant	Geaut. instantie
Accoord	Accoord	Ref Nee Witn. Nee Exa Nee m.
Datum	Datum	Datum

		Lasmethodebeschrijving WPSelect werkgroep			WPS Nr.: 135-345-B Rev. 0 Blz. 2 / 2 Datum 28-9-2021			
Nr.	Basismateriaal			P.Nr	G.Nr	S.Nr	AWS	EN/ISO
1	P355GH /1.0473 /EN 10273							1.2
2	P355GH /1.0473 /EN 10273							1.2
LASTOEVOEGMATERIAAL								
		Root	Cap	Cap				
Massief / gevulde draad		Massieve draad/staaf	Massieve draad/staaf	Massieve draad/staaf				
ASME F-Nr		6	6	6				
ASME A-Nr		-	-	-				
SFA Specificatie		A5.18	A5.18	A5.18				
AWS Classificatie		ER70S-6	ER70S-6	ER70S-6				
EN ISO Codering		G 42 4 M G3 Si1	G 42 4 M G3 Si1	G 42 4 M G3 Si1				
Merk		Input school	Input school	Input school				
Type		11Zie ISO code	11Zie ISO code	11Zie ISO code				
Hand/machine/half auto./automatisch		Manual	Manual	Manual				
Enkelvoudig/meervoudig elektrode		-	-	-				
Draadaanvoersnelheid, min-max m/min		-	-	-				
Pendelen (Ja / Nee)		Nee	Nee	Nee				
Pendelbreedte, min - max (mm)		-	-	-				
Pendelfrequentie (Hz)		-	-	-				
TECHNIEK								
Eén / tweezijdig lassen:		Enkelzijdig			Neergesmolten laagdikte			
Eén / meer snoeren per zijde:		Meerv.						
Uitsteeklengte (± 5 mm):		15			Proces max. (mm)			
Afstand tussen elektroden (mm):		-			(EN ISO / ASME)			
Hameren (Ja / Nee):		Nee			135/GMAW 6			
Meesmeltend inzetstuk:		-			-/- -			
Backingstrip (Ja / Nee):		Nee			-/- -			
Type backingstrip:		-						
WARMTEBEHANDELING NA LASSEN								
Toepassen (Ja / Nee):		Nee			Minimum afstand van oppervlak tot smeltlijn bij plateren (mm)			
Plaatselijk of in een oven:		-			Informatie kerftaaiheid (NIL/LMK)			
Gloeitemperatuur, min - max (°C):		/			LMK bij T < 20°C (Ja / Nee): Nee			
Gloeitijd, min - max (min):		/			LMK temperatuur (°C): -			
Opwarmingsnelheid, max (°C / h):		-			Dikte proefstuk LMK			
Afkoelingsnelheid, max (°C / h):		-			indien kerfslagbeproeving (mm): -			
Eindtemperatuur, max (°C):		-						
Gloeiprocedure Ref.nr.:		-						
Aanbevolen LMK om een zo groot mogelijk geldigheidsgebied af te dekken:					NIL LMK Ref.nr.:			
Opmerkingen								
Ref codes EN ISO 15609-1								

Fabrikant	Klant	Geaut. instantie
Accoord	Accoord	Ref Nee Witn. Nee Exa Nee
Datum	Datum	Datum m.