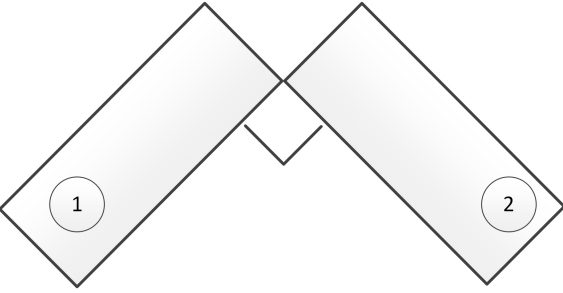
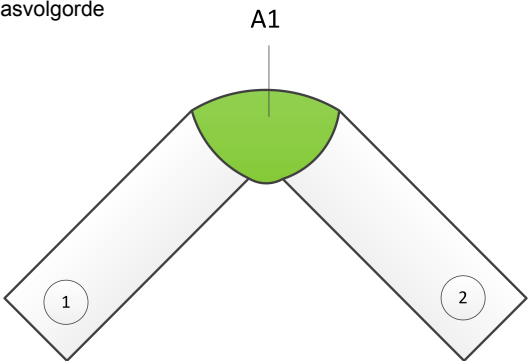




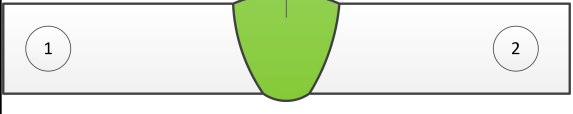

		Lasmethodebeschrijving WPSelect werkgroep		WPS Nr.: 141-Alu-410-A Rev. 0 Blz. 1 / 2 Datum 22-3-2022													
Klant: NIL Project: NIL HVO TIG 1 ALU Order nummer klant: - Ordernummer fabrikant: -		Lasnaadvorm															
Toepassing: Proces(-sen) (iso/asme): 141/GTAW LMK Nr: Tekening / Object nr: -																	
<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>AlMg3/EN AW-5754/EN 573</td> <td>= 2,00 mm</td> <td>NVT</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>AlMg3/EN AW-5754/EN 573</td> <td>= 2,00 mm</td> <td>NVT</td> </tr> </tbody> </table>		Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter	1	AlMg3/EN AW-5754/EN 573	= 2,00 mm	NVT	2	AlMg3/EN AW-5754/EN 573	= 2,00 mm	NVT				
Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter														
1	AlMg3/EN AW-5754/EN 573	= 2,00 mm	NVT														
2	AlMg3/EN AW-5754/EN 573	= 2,00 mm	NVT														
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): 150 / - Controle: -																	
Ref. code		LASVOLGORDE															
Betreft	Fill / Cap	-	-	-	-												
Snoernummer	A1																
Laspositie (EN ISO / ASME)	PA/1F	/	/	/	/												
Lasproces (EN ISO / ASME)	141/GTAW	/	/	/	/												
Lastoevoegmateriaal merk	Input school																
Lastoevoegmateriaal type	3Zie ISO code																
Diameter lastoevoegmateriaal (mm)	1.6																
Laspoeder merk																	
Laspoeder type																	
Beschermgastype (EN ISO)	11																
Beschermgassamenstelling (%)	99,996 % Argon																
Gasdebiet, min-max (l / min)	6 - 8																
Gascup diameter (mm)	8,00																
Plasmagas-samenstelling																	
Gasdebiet min-max (l / min)																	
Wolframelectrode (EN ISO / ASME)	WP																
Wolframelectrode diameter (mm)	2,40																
Backinggas (Ja / Nee)	Nee																
Backinggas samenstelling (%)	-																
Backinggas debiet, min-max (l / min)	-																
polariteit (DC / AC)	AC																
Stroomsterkte, min-max (A)	55 - 65																
Spanning, min-max (V)	12,20 - 12,60																
Druppelovergang																	
Piekstroom, spanning (A / V)																	
Basisstroom (A)	-																
Pulsfrequentie (Hz)	-																
Balans (%)	-																
Voortloopsnelheid, min-max (cm / min)	7,00 - 9,00																
Zwaaien (ja/nee), max breedte(mm)	Nee																
Minimum uittreklengte (mm)	-																
H.I. min-max (kJ/mm) (k-factor)	0,27-0,42 (0,6)																
Fabrikant		Klant		Geaut. instantie													
Accoord		Accoord		Ref Nee Witn. Nee Exa Nee													
Datum		Datum		Datum m.													


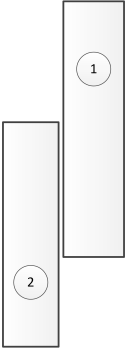
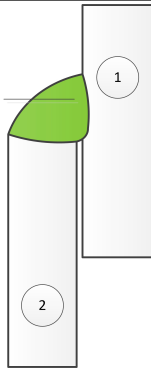
		Lasmethodebeschrijving WPSelect werkgroep			WPS Nr.: 141-Alu-410-A Rev. 0 Blz. 2 / 2 Datum 22-3-2022		
Nr.	Basismateriaal	P.Nr	G.Nr	S.Nr	AWS	EN/ISO	
1	AlMg3/EN AW-5754/EN 573					22	
2	AlMg3/EN AW-5754/EN 573					22	
LASTOEVOEGMATERIAAL		Fill / Cap					
Massief / gevulde draad	Massieve draad/staaf						
ASME F-Nr	22						
ASME A-Nr	-						
SFA Specificatie	A5.10						
AWS Classificatie	ER 5754						
EN ISO Codering	S Al 5754-AlMg3						
Merk	Input school						
Type	3Zie ISO code						
Hand/machine/half auto./automatisch	Manual						
Enkelvoudig/meervoudig electrode	-						
Draadaanvoersnelheid, min-max m/min	-						
Pendelen (Ja / Nee)	Nee						
Pendelbreedte, min - max (mm)	-						
Pendelfrequentie (Hz)	-						
TECHNIEK							
Eén / tweezijdig lassen:	Enkelzijdig	Neergesmolten laagdikte					
Eén / meer snoeren per zijde:	Enkelv.						
Uitsteeklengte (± 5 mm):	-	Proces	max. (mm)				
Afstand tussen elektroden (mm):	-	(EN ISO / ASME)					
Hameren (Ja / Nee):	Nee	141/GTAW	2				
Meesmeltend inzetstuk:	-	-/-	-				
Backingstrip (Ja / Nee):	Nee	-/-	-				
Type backingstrip:	-						
WARMTEBEHANDELING NA LASSEN		Minimum afstand van oppervlak tot smeltlijn bij plateren (mm)					
Toepassen (Ja / Nee):	Nee	Informatie kerftaaiheid (NIL/LMK)					
Plaatselijk of in een oven:	-	LMK bij T < 20°C (Ja / Nee): Nee					
Gloeitemperatuur, min - max (°C):	/	LMK temperatuur (°C): -					
Gloeitijd, min - max (min):	/	Dikte proefstuk LMK					
Opwarmingsnelheid, max (°C / h):	-	indien kerfslagbeproeving (mm): -					
Afkoelingsnelheid, max (°C / h):	-						
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					



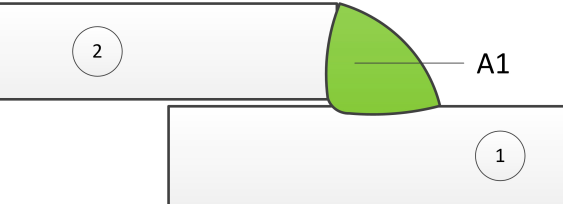
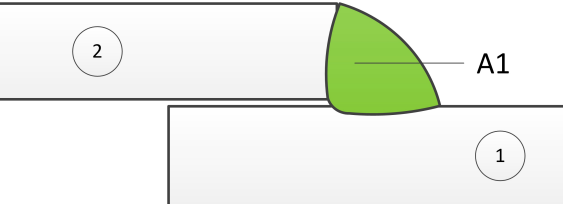
Fabrikant	Klant	Geaut. instantie				
Accoord	Accoord	Ref	Nee	Witn.	Nee	Exa Nee
Datum	Datum	Datum	m.			


		Lasmethodebeschrijving WPSelect werkgroep		WPS Nr.: 141-Alu-411-B Rev. 0 Blz. 1 / 2 Datum 22-3-2022	
Klant: NIL Project: NIL HVO TIG 1 ALU Order nummer klant: - Ordernummer fabrikant: -		Lasnaadvorm			
Toepassing: Proces(-sen) (iso/asme): 141/GTAW LMK Nr: Tekening / Object nr: -					
Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter		
1	AlMg3/EN AW-5754/EN 573	= 3,00 mm	NVT		
2	AlMg3/EN AW-5754/EN 573	= 3,00 mm	NVT		
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): 150 / - Controle: -					
Ref. code		LASVOLGORDE			
Betreft	Fill / Cap	-	-	-	-
Snoernummer	A1				
Laspositie (EN ISO / ASME)	PA/1G	/	/	/	/
Lasproces (EN ISO / ASME)	141/GTAW	/	/	/	/
Lastoevoegmateriaal merk	Input school				
Lastoevoegmateriaal type	3Zie ISO code				
Diameter lastoevoegmateriaal (mm)	2,4				
Laspoeder merk					
Laspoeder type					
Beschermgastype (EN ISO)	11				
Beschermgassamenstelling (%)	99,996 % Argon				
Gasdebiet, min-max (l / min)	6 - 8				
Gascup diameter (mm)	8,00				
Plasmagas-samenstelling					
Gasdebiet min-max (l / min)					
Wolframelectrode (EN ISO / ASME)	WP				
Wolframelectrode diameter (mm)	2,40				
Backinggas (Ja / Nee)	Nee				
Backinggas samenstelling (%)	-				
Backinggas debiet, min-max (l / min)	-				
polariteit (DC / AC)	AC				
Stroomsterkte, min-max (A)	90 - 110				
Spanning, min-max (V)	13,50 - 14,50				
Druppelovergang					
Piekstroom, spanning (A / V)					
Basisstroom (A)	-				
Pulsfrequentie (Hz)	-				
Balans (%)	-				
Voortloopsnelheid, min-max (cm / min)	6,00 - 8,00				
Zwaaien (ja/nee), max breedte(mm)	Nee				
Minimum uittreklengte (mm)	-				
H.I. min-max (kJ/mm) (k-factor)	0,55-0,96 (0,6)				
Fabrikant		Klant		Geaut. instantie	
Accoord		Accoord		Ref Nee Witn. Nee Exa Nee m.	
Datum		Datum		Datum	

		Lasmethodebeschrijving WPSelect werkgroep			WPS Nr.: 141-Alu-411-B Rev. 0 Blz. 2 / 2 Datum 22-3-2022		
Nr.	Basismateriaal	P.Nr	G.Nr	S.Nr	AWS	EN/ISO	
1	AlMg3/EN AW-5754/EN 573					22	
2	AlMg3/EN AW-5754/EN 573					22	
LASTOEVOEGMATERIAAL		Fill / Cap					
Massief / gevulde draad		Massieve draad/staaf					
ASME F-Nr		22					
ASME A-Nr		-					
SFA Specificatie		A5.10					
AWS Classificatie		ER 5754					
EN ISO Codering		S Al 5754-AlMg3					
Merk		Input school					
Type		3Zie ISO code					
Hand/machine/half auto./automatisch		Manual					
Enkelvoudig/meervoudig electrode		-					
Draadaanvoersnelheid, min-max m/min		-					
Pendelen (Ja / Nee)		Nee					
Pendelbreedte, min - max (mm)		-					
Pendelfrequentie (Hz)		-					
TECHNIEK							
Eén / tweezijdig lassen:		Enkelzijdig		Neergesmolten laagdikte			
Eén / meer snoeren per zijde:		Enkelv.		Proces max. (mm)			
Uitsteeklengte (± 5 mm):		-		(EN ISO / ASME)			
Afstand tussen elektroden (mm):		-		141/GTAW 3			
Hameren (Ja / Nee):		Nee		-/- -			
Meesmeltend inzetstuk:		-		-/- -			
Backingstrip (Ja / Nee):		Nee					
Type backingstrip:		-					
WARMTEBEHANDELING NA LASSEN				Minimum afstand van oppervlak tot smeltlijn bij plateren (mm)			
Toepassen (Ja / Nee):		Nee		Informatie kerftaaiheid (NIL/LMK)			
Plaatselijk of in een oven:		-		LMK bij T < 20°C (Ja / Nee): Nee			
Gloeitemperatuur, min - max (°C):		/		LMK temperatuur (°C): -			
Gloeitijd, min - max (min):		/		Dikte proefstuk LMK			
Opwarmingsnelheid, max (°C / h):		-		indien kerfslagbeproeving (mm): -			
Afkoelingsnelheid, max (°C / h):		-					
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					


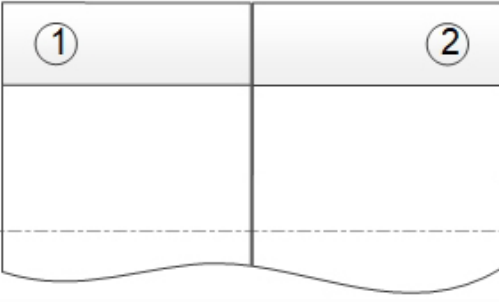
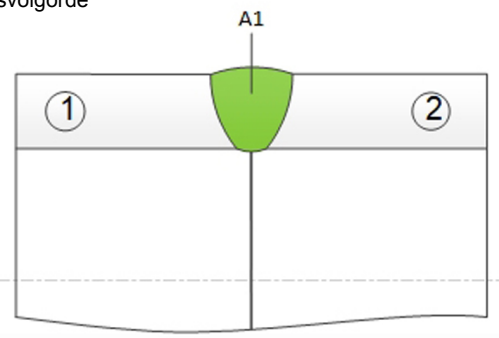
Fabrikant	Klant	Geaut. instantie				
Accoord	Accoord	Ref	Nee	Witn.	Nee	Exa Nee
Datum	Datum	Datum				m.


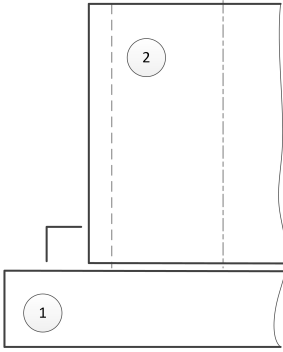
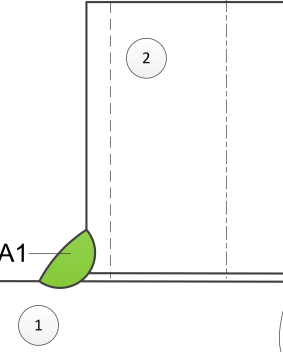
		Lasmethodebeschrijving WPSelect werkgroep		WPS Nr.: 141-Alu-412-C Rev. 0 Blz. 1 / 2 Datum 22-3-2022																																																																																																																																																																																																
Klant: NIL Project: NIL HVO TIG 1 ALU Order nummer klant: - Ordernummer fabrikant: -			Lasnaadvorm 																																																																																																																																																																																																	
Toepassing: Proces(-sen) (iso/asme): 141/GTAW LMK Nr: Tekening / Object nr: -																																																																																																																																																																																																				
<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>AlMg3/EN AW-5754/EN 573</td> <td>= 3,00 mm</td> <td>NVT</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>AlMg3/EN AW-5754/EN 573</td> <td>= 3,00 mm</td> <td>NVT</td> </tr> </tbody> </table>			Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter	1	AlMg3/EN AW-5754/EN 573	= 3,00 mm	NVT	2	AlMg3/EN AW-5754/EN 573	= 3,00 mm	NVT																																																																																																																																																																																						
Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter																																																																																																																																																																																																	
1	AlMg3/EN AW-5754/EN 573	= 3,00 mm	NVT																																																																																																																																																																																																	
2	AlMg3/EN AW-5754/EN 573	= 3,00 mm	NVT																																																																																																																																																																																																	
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): 150 / - Controle: -																																																																																																																																																																																																				
Ref. code			LASVOLGORDE																																																																																																																																																																																																	
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Betreft</th> <th>Fill / Cap</th> <th>-</th> <th>-</th> <th>-</th> <th>-</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Snoernummer</td> <td>A1</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> </tr> <tr> <td>Laspositie (EN ISO / ASME)</td> <td>PB/2F</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> </tr> <tr> <td>Lasproces (EN ISO / ASME)</td> <td>141/GTAW</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> </tr> <tr> <td>Lastoevoegmateriaal merk</td> <td>Input school</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Lastoevoegmateriaal type</td> <td>3Zie ISO code</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Diameter lastoevoegmateriaal (mm)</td> <td>2,4</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Laspoeder merk</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Laspoeder type</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Beschermgastype (EN ISO)</td> <td>11</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Beschermgassamenstelling (%)</td> <td>99,996 % Argon</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Gasdebiet, min-max (l / min)</td> <td>8 - 10</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Gascup diameter (mm)</td> <td>8,00</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Plasmagas-samenstelling</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Gasdebiet min-max (l / min)</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Wolframelectrode (EN ISO / ASME)</td> <td>WP</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Wolframelectrode diameter (mm)</td> <td>2,40</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Backinggas (Ja / Nee)</td> <td>Nee</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Backinggas samenstelling (%)</td> <td>-</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Backinggas debiet, min-max (l / min)</td> <td>-</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>polariteit (DC / AC)</td> <td>AC</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Stroomsterkte, min-max (A)</td> <td>95 - 115</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Spanning, min-max (V)</td> <td>13,50 - 14,50</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Druppelovergang</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Piekstroom, spanning (A / V)</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Basisstroom (A)</td> <td>-</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Pulsfrequentie (Hz)</td> <td>-</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Balans (%)</td> <td>-</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Voortloopsnelheid, min-max (cm / min)</td> <td>8,00 - 10,00</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Zwaaien (ja/nee), max breedte(mm)</td> <td>Nee</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Minimum uittreklengte (mm)</td> <td>-</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>H.I. min-max (kJ/mm) (k-factor)</td> <td>0,46-0,75 (0,6)</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		Betreft	Fill / Cap	-	-	-	-	Snoernummer	A1	/	/	/	/	Laspositie (EN ISO / ASME)	PB/2F	/	/	/	/	Lasproces (EN ISO / ASME)	141/GTAW	/	/	/	/	Lastoevoegmateriaal merk	Input school					Lastoevoegmateriaal type	3Zie ISO code					Diameter lastoevoegmateriaal (mm)	2,4					Laspoeder merk						Laspoeder type						Beschermgastype (EN ISO)	11					Beschermgassamenstelling (%)	99,996 % Argon					Gasdebiet, min-max (l / min)	8 - 10					Gascup diameter (mm)	8,00					Plasmagas-samenstelling						Gasdebiet min-max (l / min)						Wolframelectrode (EN ISO / ASME)	WP					Wolframelectrode diameter (mm)	2,40					Backinggas (Ja / Nee)	Nee					Backinggas samenstelling (%)	-					Backinggas debiet, min-max (l / min)	-					polariteit (DC / AC)	AC					Stroomsterkte, min-max (A)	95 - 115					Spanning, min-max (V)	13,50 - 14,50					Druppelovergang						Piekstroom, spanning (A / V)						Basisstroom (A)	-					Pulsfrequentie (Hz)	-					Balans (%)	-					Voortloopsnelheid, min-max (cm / min)	8,00 - 10,00					Zwaaien (ja/nee), max breedte(mm)	Nee					Minimum uittreklengte (mm)	-					H.I. min-max (kJ/mm) (k-factor)	0,46-0,75 (0,6)							
Betreft	Fill / Cap	-	-	-	-																																																																																																																																																																																															
Snoernummer	A1	/	/	/	/																																																																																																																																																																																															
Laspositie (EN ISO / ASME)	PB/2F	/	/	/	/																																																																																																																																																																																															
Lasproces (EN ISO / ASME)	141/GTAW	/	/	/	/																																																																																																																																																																																															
Lastoevoegmateriaal merk	Input school																																																																																																																																																																																																			
Lastoevoegmateriaal type	3Zie ISO code																																																																																																																																																																																																			
Diameter lastoevoegmateriaal (mm)	2,4																																																																																																																																																																																																			
Laspoeder merk																																																																																																																																																																																																				
Laspoeder type																																																																																																																																																																																																				
Beschermgastype (EN ISO)	11																																																																																																																																																																																																			
Beschermgassamenstelling (%)	99,996 % Argon																																																																																																																																																																																																			
Gasdebiet, min-max (l / min)	8 - 10																																																																																																																																																																																																			
Gascup diameter (mm)	8,00																																																																																																																																																																																																			
Plasmagas-samenstelling																																																																																																																																																																																																				
Gasdebiet min-max (l / min)																																																																																																																																																																																																				
Wolframelectrode (EN ISO / ASME)	WP																																																																																																																																																																																																			
Wolframelectrode diameter (mm)	2,40																																																																																																																																																																																																			
Backinggas (Ja / Nee)	Nee																																																																																																																																																																																																			
Backinggas samenstelling (%)	-																																																																																																																																																																																																			
Backinggas debiet, min-max (l / min)	-																																																																																																																																																																																																			
polariteit (DC / AC)	AC																																																																																																																																																																																																			
Stroomsterkte, min-max (A)	95 - 115																																																																																																																																																																																																			
Spanning, min-max (V)	13,50 - 14,50																																																																																																																																																																																																			
Druppelovergang																																																																																																																																																																																																				
Piekstroom, spanning (A / V)																																																																																																																																																																																																				
Basisstroom (A)	-																																																																																																																																																																																																			
Pulsfrequentie (Hz)	-																																																																																																																																																																																																			
Balans (%)	-																																																																																																																																																																																																			
Voortloopsnelheid, min-max (cm / min)	8,00 - 10,00																																																																																																																																																																																																			
Zwaaien (ja/nee), max breedte(mm)	Nee																																																																																																																																																																																																			
Minimum uittreklengte (mm)	-																																																																																																																																																																																																			
H.I. min-max (kJ/mm) (k-factor)	0,46-0,75 (0,6)																																																																																																																																																																																																			
Fabrikant Accoord Datum		Klant Accoord Datum		Geaut. instantie Ref Nee Witn. Nee Exa Nee Datum m.																																																																																																																																																																																																


		Lasmethodebeschrijving WPSelect werkgroep		WPS Nr.: 141-Alu-412-D Rev. 0 Blz. 1 / 2 Datum 22-3-2022																																																																																																																																																																																																	
Klant: NIL Project: NIL HVO TIG 1 ALU Order nummer klant: - Ordernummer fabrikant: -		Lasnaadvorm																																																																																																																																																																																																			
Toepassing: Proces(-sen) (iso/asme): 141/GTAW LMK Nr: Tekening / Object nr: -																																																																																																																																																																																																					
<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>AlMg3/EN AW-5754/EN 573</td> <td>= 3,00 mm</td> <td>NVT</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>AlMg3/EN AW-5754/EN 573</td> <td>= 3,00 mm</td> <td>NVT</td> </tr> </tbody> </table>		Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter	1	AlMg3/EN AW-5754/EN 573	= 3,00 mm	NVT	2	AlMg3/EN AW-5754/EN 573	= 3,00 mm	NVT																																																																																																																																																																																								
Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter																																																																																																																																																																																																		
1	AlMg3/EN AW-5754/EN 573	= 3,00 mm	NVT																																																																																																																																																																																																		
2	AlMg3/EN AW-5754/EN 573	= 3,00 mm	NVT																																																																																																																																																																																																		
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): 150 / - Controle: -																																																																																																																																																																																																					
Ref. code		LASVOLGORDE																																																																																																																																																																																																			
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Betreft</th> <th>Fill / Cap</th> <th>-</th> <th>-</th> <th>-</th> <th>-</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Snoenummer</td> <td>A1</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> </tr> <tr> <td>Laspositie (EN ISO / ASME)</td> <td>PB/2F</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> </tr> <tr> <td>Lasproces (EN ISO / ASME)</td> <td>141/GTAW</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> </tr> <tr> <td>Lastoevoegmateriaal merk</td> <td>Input school</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Lastoevoegmateriaal type</td> <td>2Zie ISO code</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Diameter lastoevoegmateriaal (mm)</td> <td>2,4</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Laspoeder merk</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Laspoeder type</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Beschermgastype (EN ISO)</td> <td>11</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Beschermgassamenstelling (%)</td> <td>99,996 % Argon</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Gasdebiet, min-max (l / min)</td> <td>8 - 10</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Gascup diameter (mm)</td> <td>8,00</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Plasmagas-samenstelling</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Gasdebiet min-max (l / min)</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Wolframelectrode (EN ISO / ASME)</td> <td>WP</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Wolframelectrode diameter (mm)</td> <td>2,40</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Backinggas (Ja / Nee)</td> <td>Nee</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Backinggas samenstelling (%)</td> <td>-</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Backinggas debiet, min-max (l / min)</td> <td>-</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>polariteit (DC / AC)</td> <td>AC</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Stroomsterkte, min-max (A)</td> <td>95 - 115</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Spanning, min-max (V)</td> <td>13,50 - 14,50</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Druppelovergang</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Piekstroom, spanning (A / V)</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Basisstroom (A)</td> <td>-</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Pulsfrequentie (Hz)</td> <td>-</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Balans (%)</td> <td>-</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Voortloopsnelheid, min-max (cm / min)</td> <td>8,00 - 10,00</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Zwaaien (ja/nee), max breedte(mm)</td> <td>Nee</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Minimum uittreklengte (mm)</td> <td>-</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>H.I. min-max (kJ/mm) (k-factor)</td> <td>0,46-0,75 (0,6)</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		Betreft	Fill / Cap	-	-	-	-	Snoenummer	A1	/	/	/	/	Laspositie (EN ISO / ASME)	PB/2F	/	/	/	/	Lasproces (EN ISO / ASME)	141/GTAW	/	/	/	/	Lastoevoegmateriaal merk	Input school					Lastoevoegmateriaal type	2Zie ISO code					Diameter lastoevoegmateriaal (mm)	2,4					Laspoeder merk						Laspoeder type						Beschermgastype (EN ISO)	11					Beschermgassamenstelling (%)	99,996 % Argon					Gasdebiet, min-max (l / min)	8 - 10					Gascup diameter (mm)	8,00					Plasmagas-samenstelling						Gasdebiet min-max (l / min)						Wolframelectrode (EN ISO / ASME)	WP					Wolframelectrode diameter (mm)	2,40					Backinggas (Ja / Nee)	Nee					Backinggas samenstelling (%)	-					Backinggas debiet, min-max (l / min)	-					polariteit (DC / AC)	AC					Stroomsterkte, min-max (A)	95 - 115					Spanning, min-max (V)	13,50 - 14,50					Druppelovergang						Piekstroom, spanning (A / V)						Basisstroom (A)	-					Pulsfrequentie (Hz)	-					Balans (%)	-					Voortloopsnelheid, min-max (cm / min)	8,00 - 10,00					Zwaaien (ja/nee), max breedte(mm)	Nee					Minimum uittreklengte (mm)	-					H.I. min-max (kJ/mm) (k-factor)	0,46-0,75 (0,6)								
Betreft	Fill / Cap	-	-	-	-																																																																																																																																																																																																
Snoenummer	A1	/	/	/	/																																																																																																																																																																																																
Laspositie (EN ISO / ASME)	PB/2F	/	/	/	/																																																																																																																																																																																																
Lasproces (EN ISO / ASME)	141/GTAW	/	/	/	/																																																																																																																																																																																																
Lastoevoegmateriaal merk	Input school																																																																																																																																																																																																				
Lastoevoegmateriaal type	2Zie ISO code																																																																																																																																																																																																				
Diameter lastoevoegmateriaal (mm)	2,4																																																																																																																																																																																																				
Laspoeder merk																																																																																																																																																																																																					
Laspoeder type																																																																																																																																																																																																					
Beschermgastype (EN ISO)	11																																																																																																																																																																																																				
Beschermgassamenstelling (%)	99,996 % Argon																																																																																																																																																																																																				
Gasdebiet, min-max (l / min)	8 - 10																																																																																																																																																																																																				
Gascup diameter (mm)	8,00																																																																																																																																																																																																				
Plasmagas-samenstelling																																																																																																																																																																																																					
Gasdebiet min-max (l / min)																																																																																																																																																																																																					
Wolframelectrode (EN ISO / ASME)	WP																																																																																																																																																																																																				
Wolframelectrode diameter (mm)	2,40																																																																																																																																																																																																				
Backinggas (Ja / Nee)	Nee																																																																																																																																																																																																				
Backinggas samenstelling (%)	-																																																																																																																																																																																																				
Backinggas debiet, min-max (l / min)	-																																																																																																																																																																																																				
polariteit (DC / AC)	AC																																																																																																																																																																																																				
Stroomsterkte, min-max (A)	95 - 115																																																																																																																																																																																																				
Spanning, min-max (V)	13,50 - 14,50																																																																																																																																																																																																				
Druppelovergang																																																																																																																																																																																																					
Piekstroom, spanning (A / V)																																																																																																																																																																																																					
Basisstroom (A)	-																																																																																																																																																																																																				
Pulsfrequentie (Hz)	-																																																																																																																																																																																																				
Balans (%)	-																																																																																																																																																																																																				
Voortloopsnelheid, min-max (cm / min)	8,00 - 10,00																																																																																																																																																																																																				
Zwaaien (ja/nee), max breedte(mm)	Nee																																																																																																																																																																																																				
Minimum uittreklengte (mm)	-																																																																																																																																																																																																				
H.I. min-max (kJ/mm) (k-factor)	0,46-0,75 (0,6)																																																																																																																																																																																																				
Fabrikant		Klant		Geaut. instantie																																																																																																																																																																																																	
Accoord		Accoord		Ref Nee Witn. Nee Exa Nee m.																																																																																																																																																																																																	
Datum		Datum		Datum																																																																																																																																																																																																	

		Lasmethodebeschrijving WPSelect werkgroep			WPS Nr.: 141-Alu-412-D Rev. 0 Blz. 2 / 2 Datum 22-3-2022		
Nr.	Basismateriaal	P.Nr	G.Nr	S.Nr	AWS	EN/ISO	
1	AlMg3/EN AW-5754/EN 573					22	
2	AlMg3/EN AW-5754/EN 573					22	
LASTOEVOEGMATERIAAL		Fill / Cap					
Massief / gevulde draad		Massieve draad/staaf					
ASME F-Nr		6					
ASME A-Nr		8					
SFA Specificatie		A5.9					
AWS Classificatie		ER308LSi					
EN ISO Codering		W19 9 LSi					
Merk		Input school					
Type		2Zie ISO code					
Hand/machine/half auto./automatisch		Manual					
Enkelvoudig/meervoudig electrode		-					
Draadaanvoersnelheid, min-max m/min		-					
Pendelen (Ja / Nee)		Nee					
Pendelbreedte, min - max (mm)		-					
Pendelfrequentie (Hz)		-					
TECHNIEK							
Eén / tweezijdig lassen:		Enkelzijdig		Neergesmolten laagdikte			
Eén / meer snoeren per zijde:		Enkelv.		Proces max. (mm)			
Uitsteeklengte (± 5 mm):		-		(EN ISO / ASME)			
Afstand tussen elektroden (mm):		-		141/GTAW 2			
Hameren (Ja / Nee):		Nee		-/- -			
Meesmeltend inzetstuk:		-		-/- -			
Backingstrip (Ja / Nee):		Nee					
Type backingstrip:		-					
WARMTEBEHANDELING NA LASSEN				Minimum afstand van oppervlak tot smeltlijn bij plateren (mm)			
Toepassen (Ja / Nee):		Nee		Informatie kerftaaiheid (NIL/LMK)			
Plaatselijk of in een oven:		-		LMK bij T < 20°C (Ja / Nee): Nee			
Gloeitemperatuur, min - max (°C):		/		LMK temperatuur (°C): -			
Gloeitijd, min - max (min):		/		Dikte proefstuk LMK			
Opwarmingsnelheid, max (°C / h):		-		indien kerfslagbeproeving (mm): -			
Afkoelingsnelheid, max (°C / h):		-					
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.

		Lasmethodebeschrijving WPSelect werkgroep		WPS Nr.: 141-Alu-413-E Rev. 0 Blz. 1 / 2 Datum 22-3-2022																																																																																																																																																																																																	
Klant: NIL Project: NIL HVO TIG 1 ALU Order nummer klant: - Ordernummer fabrikant: -		Lasnaadvorm 																																																																																																																																																																																																			
Toepassing: Proces(-sen) (iso/asme): 141/GTAW LMK Nr: Tekening / Object nr: -		Lasvolgorde 																																																																																																																																																																																																			
Laskantvoorbewerking: N.V.T. Schoonmaken voor/tijdens lassen: Slijpen / Borstelen Aanbouw: Volgens schets Werkplaats, montagelas: - Vorbewerking tegenlaag: N.V.T. (indien gutsen: gutsen+slijpen)		<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>AlMg3/EN AW-5754/EN 573</td> <td>= 3,00 mm</td> <td>= 60,00 mm</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>AlMg3/EN AW-5754/EN 573</td> <td>= 3,00 mm</td> <td>= 60,00 mm</td> </tr> </tbody> </table>		Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter	1	AlMg3/EN AW-5754/EN 573	= 3,00 mm	= 60,00 mm	2	AlMg3/EN AW-5754/EN 573	= 3,00 mm	= 60,00 mm																																																																																																																																																																																						
Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter																																																																																																																																																																																																		
1	AlMg3/EN AW-5754/EN 573	= 3,00 mm	= 60,00 mm																																																																																																																																																																																																		
2	AlMg3/EN AW-5754/EN 573	= 3,00 mm	= 60,00 mm																																																																																																																																																																																																		
VOORVERWARMEN; TEMPERATUREN Voorwarm-/werkstuktemp., min (°C): 10 Methode: - Controle: Dig. Temp. / Krijtje Tussenlaag-(max)handhaaftemp(°C): 150 / - Controle: -																																																																																																																																																																																																					
Ref. code		LASVOLGORDE																																																																																																																																																																																																			
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Betreft</th> <th>Fill / Cap</th> <th>-</th> <th>-</th> <th>-</th> <th>-</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Snoernummer</td> <td>A1</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> </tr> <tr> <td>Laspositie (EN ISO / ASME)</td> <td>PA1G</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> </tr> <tr> <td>Lasproces (EN ISO / ASME)</td> <td>141/GTAW</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> </tr> <tr> <td>Lastoevoegmateriaal merk</td> <td>Input school</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Lastoevoegmateriaal type</td> <td>3Zie ISO code</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Diameter lastoevoegmateriaal (mm)</td> <td>2,4</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Laspoeder merk</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Laspoeder type</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Beschermgastype (EN ISO)</td> <td>11</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Beschermgassamenstelling (%)</td> <td>99,996 % Argon</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Gasdebiet, min-max (l / min)</td> <td>6 - 8</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Gascup diameter (mm)</td> <td>8,00</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Plasmagas-samenstelling</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Gasdebiet min-max (l / min)</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Wolframelectrode (EN ISO / ASME)</td> <td>WP</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Wolframelectrode diameter (mm)</td> <td>2,40</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Backinggas (Ja / Nee)</td> <td>Nee</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Backinggas samenstelling (%)</td> <td>-</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Backinggas debiet, min-max (l / min)</td> <td>-</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>polariteit (DC / AC)</td> <td>AC</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Stroomsterkte, min-max (A)</td> <td>75 - 85</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Spanning, min-max (V)</td> <td>13,00 - 13,50</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Druppelovergang</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Piekstroom, spanning (A / V)</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Basisstroom (A)</td> <td>-</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Pulsfrequentie (Hz)</td> <td>-</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Balans (%)</td> <td>-</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Voortloopsnelheid, min-max (cm / min)</td> <td>7,00 - 9,00</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Zwaaien (ja/nee), max breedte(mm)</td> <td>Nee</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Minimum uittreklengte (mm)</td> <td>-</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>H.I. min-max (kJ/mm) (k-factor)</td> <td>0,39-0,59 (0,6)</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		Betreft	Fill / Cap	-	-	-	-	Snoernummer	A1	/	/	/	/	Laspositie (EN ISO / ASME)	PA1G	/	/	/	/	Lasproces (EN ISO / ASME)	141/GTAW	/	/	/	/	Lastoevoegmateriaal merk	Input school					Lastoevoegmateriaal type	3Zie ISO code					Diameter lastoevoegmateriaal (mm)	2,4					Laspoeder merk						Laspoeder type						Beschermgastype (EN ISO)	11					Beschermgassamenstelling (%)	99,996 % Argon					Gasdebiet, min-max (l / min)	6 - 8					Gascup diameter (mm)	8,00					Plasmagas-samenstelling						Gasdebiet min-max (l / min)						Wolframelectrode (EN ISO / ASME)	WP					Wolframelectrode diameter (mm)	2,40					Backinggas (Ja / Nee)	Nee					Backinggas samenstelling (%)	-					Backinggas debiet, min-max (l / min)	-					polariteit (DC / AC)	AC					Stroomsterkte, min-max (A)	75 - 85					Spanning, min-max (V)	13,00 - 13,50					Druppelovergang						Piekstroom, spanning (A / V)						Basisstroom (A)	-					Pulsfrequentie (Hz)	-					Balans (%)	-					Voortloopsnelheid, min-max (cm / min)	7,00 - 9,00					Zwaaien (ja/nee), max breedte(mm)	Nee					Minimum uittreklengte (mm)	-					H.I. min-max (kJ/mm) (k-factor)	0,39-0,59 (0,6)								
Betreft	Fill / Cap	-	-	-	-																																																																																																																																																																																																
Snoernummer	A1	/	/	/	/																																																																																																																																																																																																
Laspositie (EN ISO / ASME)	PA1G	/	/	/	/																																																																																																																																																																																																
Lasproces (EN ISO / ASME)	141/GTAW	/	/	/	/																																																																																																																																																																																																
Lastoevoegmateriaal merk	Input school																																																																																																																																																																																																				
Lastoevoegmateriaal type	3Zie ISO code																																																																																																																																																																																																				
Diameter lastoevoegmateriaal (mm)	2,4																																																																																																																																																																																																				
Laspoeder merk																																																																																																																																																																																																					
Laspoeder type																																																																																																																																																																																																					
Beschermgastype (EN ISO)	11																																																																																																																																																																																																				
Beschermgassamenstelling (%)	99,996 % Argon																																																																																																																																																																																																				
Gasdebiet, min-max (l / min)	6 - 8																																																																																																																																																																																																				
Gascup diameter (mm)	8,00																																																																																																																																																																																																				
Plasmagas-samenstelling																																																																																																																																																																																																					
Gasdebiet min-max (l / min)																																																																																																																																																																																																					
Wolframelectrode (EN ISO / ASME)	WP																																																																																																																																																																																																				
Wolframelectrode diameter (mm)	2,40																																																																																																																																																																																																				
Backinggas (Ja / Nee)	Nee																																																																																																																																																																																																				
Backinggas samenstelling (%)	-																																																																																																																																																																																																				
Backinggas debiet, min-max (l / min)	-																																																																																																																																																																																																				
polariteit (DC / AC)	AC																																																																																																																																																																																																				
Stroomsterkte, min-max (A)	75 - 85																																																																																																																																																																																																				
Spanning, min-max (V)	13,00 - 13,50																																																																																																																																																																																																				
Druppelovergang																																																																																																																																																																																																					
Piekstroom, spanning (A / V)																																																																																																																																																																																																					
Basisstroom (A)	-																																																																																																																																																																																																				
Pulsfrequentie (Hz)	-																																																																																																																																																																																																				
Balans (%)	-																																																																																																																																																																																																				
Voortloopsnelheid, min-max (cm / min)	7,00 - 9,00																																																																																																																																																																																																				
Zwaaien (ja/nee), max breedte(mm)	Nee																																																																																																																																																																																																				
Minimum uittreklengte (mm)	-																																																																																																																																																																																																				
H.I. min-max (kJ/mm) (k-factor)	0,39-0,59 (0,6)																																																																																																																																																																																																				
Fabrikant Accoord Datum		Klant Accoord Datum		Geaut. instantie Ref Nee Witn. Nee Exa Nee m. Datum																																																																																																																																																																																																	

		Lasmethodebeschrijving WPSelect werkgroep		WPS Nr.: 141-Alu-414-F Rev. 0 Blz. 1 / 2 Datum 22-3-2022																																																																																																																																																																																																	
Klant: NIL Project: NIL HVO TIG 1 ALU Order nummer klant: - Ordernummer fabrikant: -		Lasnaadvorm																																																																																																																																																																																																			
Toepassing: Proces(-sen) (iso/asme): 141/GTAW 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>AlMg3/EN AW-5754/EN 573</td> <td>= 3,00 mm</td> <td>NVT</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>AlMg3/EN AW-5754/EN 573</td> <td>= 3,00 mm</td> <td>= 60,00 mm</td> </tr> </tbody> </table>		Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter	1	AlMg3/EN AW-5754/EN 573	= 3,00 mm	NVT	2	AlMg3/EN AW-5754/EN 573	= 3,00 mm	= 60,00 mm																																																																																																																																																																																								
Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter																																																																																																																																																																																																		
1	AlMg3/EN AW-5754/EN 573	= 3,00 mm	NVT																																																																																																																																																																																																		
2	AlMg3/EN AW-5754/EN 573	= 3,00 mm	= 60,00 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): 150 / - Controle: -																																																																																																																																																																																																	
Ref. code		LASVOLGORDE																																																																																																																																																																																																			
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Betreft</th> <th>Fill / Cap</th> <th>-</th> <th>-</th> <th>-</th> <th>-</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Snoernummer</td> <td>A1</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> </tr> <tr> <td>Laspositie (EN ISO / ASME)</td> <td>PB/2F</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> </tr> <tr> <td>Lasproces (EN ISO / ASME)</td> <td>141/GTAW</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> </tr> <tr> <td>Lastoevoegmateriaal merk</td> <td>Input school</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Lastoevoegmateriaal type</td> <td>3Zie ISO code</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Diameter lastoevoegmateriaal (mm)</td> <td>2,4</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Laspoeder merk</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Laspoeder type</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Beschermgastype (EN ISO)</td> <td>11</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Beschermgassamenstelling (%)</td> <td>99,996 % Argon</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Gasdebiet, min-max (l / min)</td> <td>6 - 8</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Gascup diameter (mm)</td> <td>8,00</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Plasmagas-samenstelling</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Gasdebiet min-max (l / min)</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Wolframelectrode (EN ISO / ASME)</td> <td>WP</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Wolframelectrode diameter (mm)</td> <td>2,40</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Backinggas (Ja / Nee)</td> <td>Nee</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Backinggas samenstelling (%)</td> <td>-</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Backinggas debiet, min-max (l / min)</td> <td>-</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>polariteit (DC / AC)</td> <td>AC</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Stroomsterkte, min-max (A)</td> <td>120 - 130</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Spanning, min-max (V)</td> <td>14,80 - 15,20</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Druppelovergang</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Piekstroom, spanning (A / V)</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Basisstroom (A)</td> <td>-</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Pulsfrequentie (Hz)</td> <td>-</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Balans (%)</td> <td>-</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Voortloopsnelheid, min-max (cm / min)</td> <td>8,00 - 10,00</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Zwaaien (ja/nee), max breedte(mm)</td> <td>Nee</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Minimum uittreklengte (mm)</td> <td>-</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>H.I. min-max (kJ/mm) (k-factor)</td> <td>0,64-0,89 (0,6)</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		Betreft	Fill / Cap	-	-	-	-	Snoernummer	A1	/	/	/	/	Laspositie (EN ISO / ASME)	PB/2F	/	/	/	/	Lasproces (EN ISO / ASME)	141/GTAW	/	/	/	/	Lastoevoegmateriaal merk	Input school					Lastoevoegmateriaal type	3Zie ISO code					Diameter lastoevoegmateriaal (mm)	2,4					Laspoeder merk						Laspoeder type						Beschermgastype (EN ISO)	11					Beschermgassamenstelling (%)	99,996 % Argon					Gasdebiet, min-max (l / min)	6 - 8					Gascup diameter (mm)	8,00					Plasmagas-samenstelling						Gasdebiet min-max (l / min)						Wolframelectrode (EN ISO / ASME)	WP					Wolframelectrode diameter (mm)	2,40					Backinggas (Ja / Nee)	Nee					Backinggas samenstelling (%)	-					Backinggas debiet, min-max (l / min)	-					polariteit (DC / AC)	AC					Stroomsterkte, min-max (A)	120 - 130					Spanning, min-max (V)	14,80 - 15,20					Druppelovergang						Piekstroom, spanning (A / V)						Basisstroom (A)	-					Pulsfrequentie (Hz)	-					Balans (%)	-					Voortloopsnelheid, min-max (cm / min)	8,00 - 10,00					Zwaaien (ja/nee), max breedte(mm)	Nee					Minimum uittreklengte (mm)	-					H.I. min-max (kJ/mm) (k-factor)	0,64-0,89 (0,6)								
Betreft	Fill / Cap	-	-	-	-																																																																																																																																																																																																
Snoernummer	A1	/	/	/	/																																																																																																																																																																																																
Laspositie (EN ISO / ASME)	PB/2F	/	/	/	/																																																																																																																																																																																																
Lasproces (EN ISO / ASME)	141/GTAW	/	/	/	/																																																																																																																																																																																																
Lastoevoegmateriaal merk	Input school																																																																																																																																																																																																				
Lastoevoegmateriaal type	3Zie ISO code																																																																																																																																																																																																				
Diameter lastoevoegmateriaal (mm)	2,4																																																																																																																																																																																																				
Laspoeder merk																																																																																																																																																																																																					
Laspoeder type																																																																																																																																																																																																					
Beschermgastype (EN ISO)	11																																																																																																																																																																																																				
Beschermgassamenstelling (%)	99,996 % Argon																																																																																																																																																																																																				
Gasdebiet, min-max (l / min)	6 - 8																																																																																																																																																																																																				
Gascup diameter (mm)	8,00																																																																																																																																																																																																				
Plasmagas-samenstelling																																																																																																																																																																																																					
Gasdebiet min-max (l / min)																																																																																																																																																																																																					
Wolframelectrode (EN ISO / ASME)	WP																																																																																																																																																																																																				
Wolframelectrode diameter (mm)	2,40																																																																																																																																																																																																				
Backinggas (Ja / Nee)	Nee																																																																																																																																																																																																				
Backinggas samenstelling (%)	-																																																																																																																																																																																																				
Backinggas debiet, min-max (l / min)	-																																																																																																																																																																																																				
polariteit (DC / AC)	AC																																																																																																																																																																																																				
Stroomsterkte, min-max (A)	120 - 130																																																																																																																																																																																																				
Spanning, min-max (V)	14,80 - 15,20																																																																																																																																																																																																				
Druppelovergang																																																																																																																																																																																																					
Piekstroom, spanning (A / V)																																																																																																																																																																																																					
Basisstroom (A)	-																																																																																																																																																																																																				
Pulsfrequentie (Hz)	-																																																																																																																																																																																																				
Balans (%)	-																																																																																																																																																																																																				
Voortloopsnelheid, min-max (cm / min)	8,00 - 10,00																																																																																																																																																																																																				
Zwaaien (ja/nee), max breedte(mm)	Nee																																																																																																																																																																																																				
Minimum uittreklengte (mm)	-																																																																																																																																																																																																				
H.I. min-max (kJ/mm) (k-factor)	0,64-0,89 (0,6)																																																																																																																																																																																																				
Fabrikant Accoord Datum		Klant Accoord Datum		Geaut. instantie Ref Nee Witn. Nee Exa Nee m. Datum																																																																																																																																																																																																	

		Lasmethodebeschrijving WPSelect werkgroep			WPS Nr.: 141-Alu-414-F Rev. 0 Blz. 2 / 2 Datum 22-3-2022		
Nr.	Basismateriaal	P.Nr	G.Nr	S.Nr	AWS	EN/ISO	
1	AlMg3/EN AW-5754/EN 573					22	
2	AlMg3/EN AW-5754/EN 573					22	
LASTOEVOEGMATERIAAL		Fill / Cap					
Massief / gevulde draad		Massieve draad/staaf					
ASME F-Nr		22					
ASME A-Nr		-					
SFA Specificatie		A5.10					
AWS Classificatie		ER 5754					
EN ISO Codering		S Al 5754-AlMg3					
Merk		Input school					
Type		3Zie ISO code					
Hand/machine/half auto./automatisch		Manual					
Enkelvoudig/meervoudig electrode		-					
Draadaanvoersnelheid, min-max m/min		-					
Pendelen (Ja / Nee)		Nee					
Pendelbreedte, min - max (mm)		-					
Pendelfrequentie (Hz)		-					
TECHNIEK							
Eén / tweezijdig lassen:		Enkelzijdig		Neergesmolten laagdikte			
Eén / meer snoeren per zijde:		Enkelv.					
Uitsteeklengte (± 5 mm):		-		Proces max. (mm)			
Afstand tussen elektroden (mm):		-		(EN ISO / ASME)			
Hameren (Ja / Nee):		Nee		141/GTAW 2			
Meesmeltend inzetstuk:		-		-/- -			
Backingstrip (Ja / Nee):		Nee		-/- -			
Type backingstrip:		-					
WARMTEBEHANDELING NA LASSEN				Minimum afstand van oppervlak tot smeltlijn bij plateren (mm)			
Toepassen (Ja / Nee):		Nee		Informatie kerftaaiheid (NIL/LMK)			
Plaatselijk of in een oven:		-		LMK bij T < 20°C (Ja / Nee): Nee			
Gloeitemperatuur, min - max (°C):		/		LMK temperatuur (°C): -			
Gloeitijd, min - max (min):		/		Dikte proefstuk LMK			
Opwarmingsnelheid, max (°C / h):		-		indien kerfslagbeproeving (mm): -			
Afkoelingsnelheid, max (°C / h):		-					
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.