



# WPS 135 - 01

## Vorbereiding en reinigen

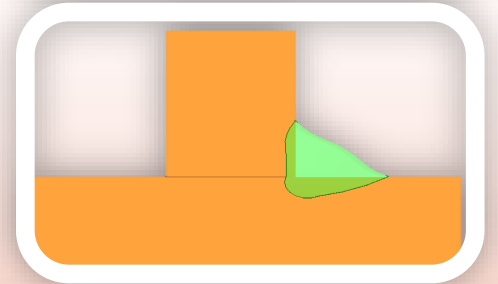
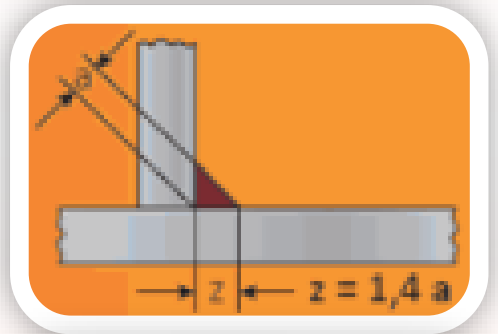
Stof, metaaldeeltjes, olie, vet en walshuid verwijderen.  
Stukken moeten goed aansluiten.

Basismateriaal  
S 235 JR

Plaatdikte  
2 - 4 mm

Toevoegmateriaal  
Lastek LF 20

Keelhoogte	a	<b>2</b>	mm
laspositie		<b>PB</b>	
Diameter lasdraad		<b>0,8</b>	mm
Aantal laslagen		<b>1</b>	
Gasdebiet 85 % Argon en 15 % CO <sup>2</sup>		<b>10</b>	L / min
Draadsnelheid		<b>7,3</b>	m / min
Spanning	U	<b>20</b>	Volt
Stroomsterkte	I	<b>105</b>	Ampère





# WPS 135 - 02

## Vorbereiding en reinigen

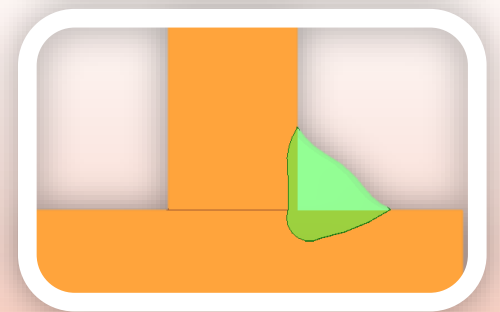
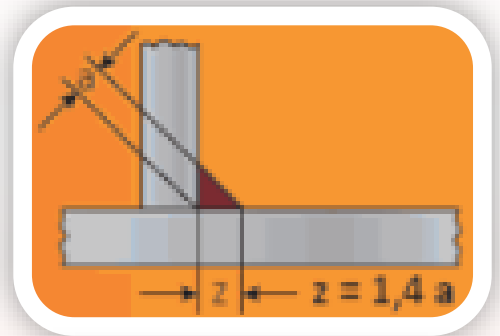
Stof, metaaldeeltjes, olie, vet en walshuid verwijderen.  
Stukken moeten goed aansluiten.

Basismateriaal  
S 235 JR

Plaatdikte  
4 - 6 mm

Toevoegmateriaal  
Lastek LF 20

Keelhoogte	a	<b>3</b>	mm
laspositie		<b>PB</b>	
Diameter lasdraad		<b>1,0</b>	mm
Aantal laslagen		<b>1</b>	
Gasdebiet 85 % Argon en 15 % CO <sup>2</sup>		<b>10</b>	L / min
Draadsnelheid		<b>10,6</b>	m / min
Spanning	U	<b>22,5</b>	Volt
Stroomsterkte	I	<b>215</b>	Ampère





# WPS 135 - 03

## Vorbereitung en reinigen

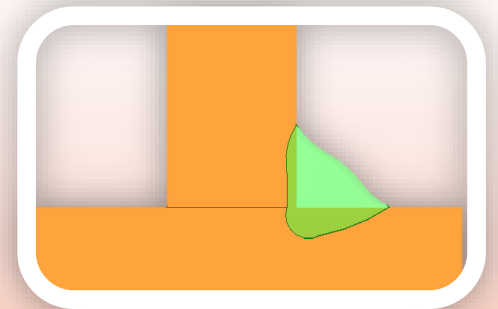
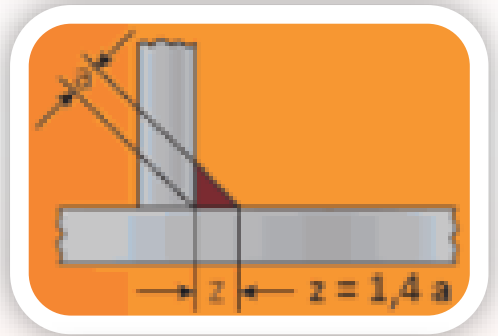
Stof, metaaldeeltjes, olie, vet en walshuid verwijderen.  
Stukken moeten goed aansluiten.

Basismateriaal  
S 235 JR

Plaatdikte  
6 - 8 mm

Toevoegmateriaal  
Lastek LF 20

Keelhoogte	a	<b>4</b>	mm
laspositie		<b>PB</b>	
Diameter lasdraad		<b>1,0</b>	mm
Aantal laslagen		<b>1</b>	
Gasdebiet 85 % Argon en 15 % CO <sup>2</sup>		<b>10</b>	L / min
Draadsnelheid		<b>10,7</b>	m / min
Spanning	U	<b>23</b>	Volt
Stroomsterkte	I	<b>220</b>	Ampère





# WPS 135 - 04

## Vorbereiding en reinigen

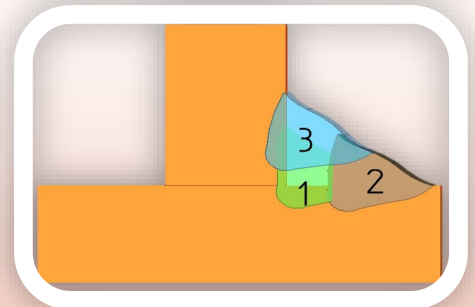
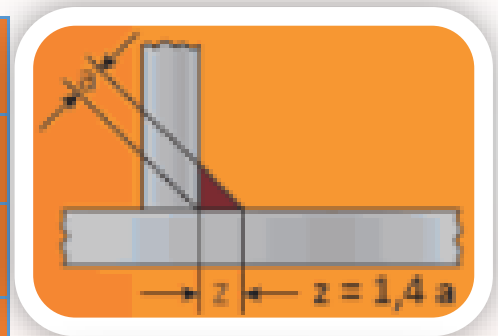
Stof, metaaldeeltjes, olie, vet en walshuid verwijderen.  
Stukken moeten goed aansluiten.

Basismateriaal  
S 235 JR

Plaatdikte  
10 - 16 mm

Toevoegmateriaal  
Lastek LF 20

Keelhoogte	a	<b>8</b>	mm
laspositie		<b>PB</b>	
Diameter lasdraad		<b>1,2</b>	mm
Aantal laslagen		<b>3</b>	
Gasdebiet 85 % Argon en 15 % CO <sup>2</sup>		<b>15</b>	L / min
Draadsnelheid		<b>9,5</b>	m / min
Spanning	U	<b>29,5</b>	Volt
Stroomsterkte	I	<b>300</b>	Ampère





# WPS 135 - 05

## Vorbereiding en reinigen

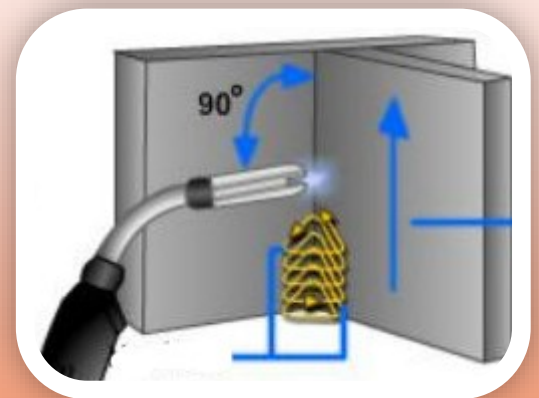
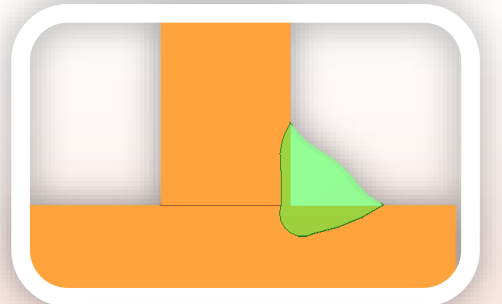
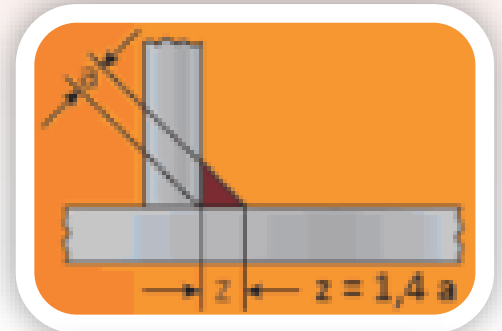
Stof, metaaldeeltjes, olie, vet en walshuid verwijderen.  
Stukken moeten goed aansluiten.

Basismateriaal  
S 235 JR

Plaatdikte  
8 - 12 mm

Toevoegmateriaal  
Lastek LF 20

Keelhoogte	a	<b>6</b>	mm
laspositie		<b>PF</b>	
Diameter lasdraad		<b>1,0</b>	mm
Aantal laslagen		<b>1</b>	
Gasdebiet		<b>10</b>	L / min
85 % Argon en 15 % CO <sup>2</sup>			
Draadsnelheid		<b>4,7</b>	m / min
Spanning	U	<b>17,5</b>	Volt
Stroomsterkte	I	<b>115</b>	Ampère





# WPS 135 - 11

## Vorbereiding en reinigen

Stof, metaaldeeltjes, olie, vet en walshuid verwijderen.

Basismateriaal

S 235 JR

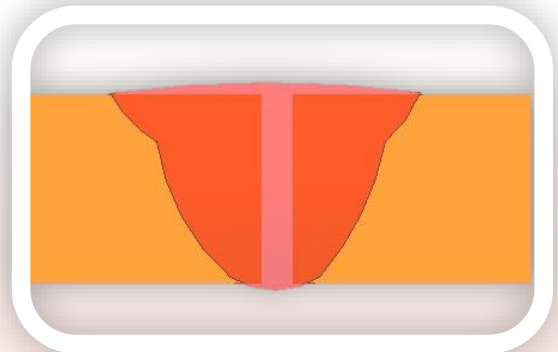
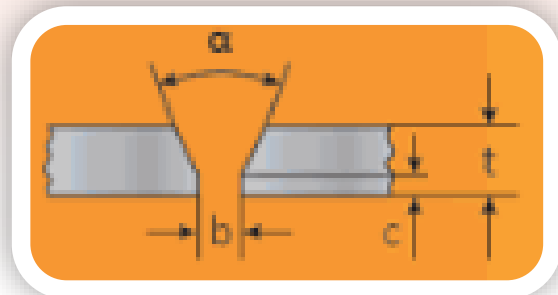
Plaatdikte

$t = 2$

Toevoegmateriaal

Lastek LF 20

laspositie		PA	
Openingshoek	a	-	°
Vooropening	b	1	mm
Opstaande kant	C	-	mm
Diameter lasdraad		1	mm
Aantal laslagen		1	
Gasdebiet		10	L / min
85 % Argon en 15 % CO <sup>2</sup>			
Draadsnelheid		4,3	m / min
Spanning	U	18,5	Volt
Stroomsterkte	I	125	Ampère





# WPS 135 - 12

## Vorbereiding en reinigen

Stof, metaaldeeltjes, olie, vet en walshuid verwijderen.

### Basismateriaal

S 235 JR

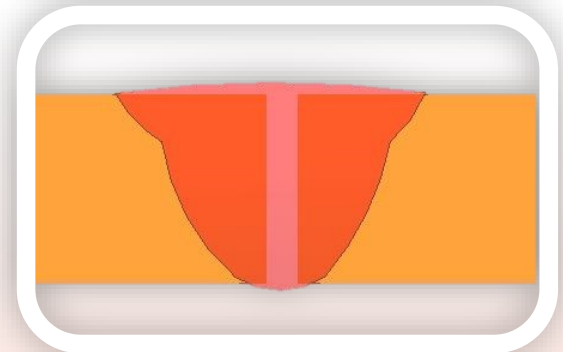
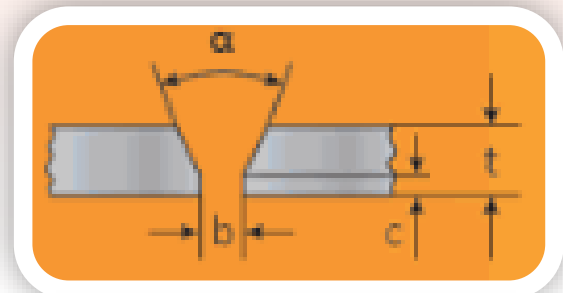
### Plaatdikte

$t = 4$

### Toevoegmateriaal

Lastek LF 20

laspositie		PA	
Openingshoek	a	-	°
Vooropening	b	2	mm
Opstaande kant	c	-	mm
Diameter lasdraad		1,0	mm
Aantal laslagen		1	
Gasdebiet		10	L / min
85 % Argon en 15 % CO <sup>2</sup>			
Draadsnelheid		4,8	m / min
Spanning	U	19	Volt
Stroomsterkte	I	135	Ampère





# WPS 135 - 13

## Vorbereiding en reinigen

Stof, metaaldeeltjes, olie, vet en walshuid verwijderen.

### Basismateriaal

S 235 JR

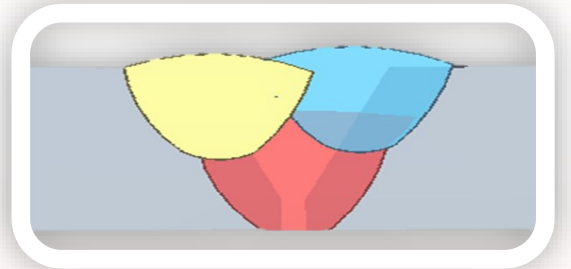
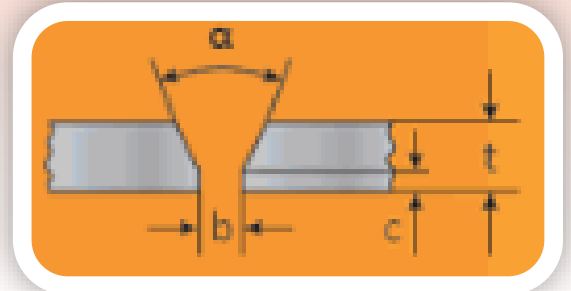
### Plaatdikte

$t = 6$

### Toevoegmateriaal

Lastek LF 20

laspositie		PA	
Openingshoek	a	<b>50</b>	°
Vooropening	b	<b>2</b>	mm
Opstaande kant	C	<b>0-1</b>	mm
Diameter lasdraad		<b>1</b>	mm
Aantal laslagen		<b>2</b>	
Gasdebiet		<b>12</b>	L / min
85 % Argon en 15 % CO <sup>2</sup>			
Draadsnelheid		<b>G:4,3</b> <b>S:8,3</b>	m / min
Spanning	U	<b>G:18,5</b> <b>S:21,5</b>	Volt
Stroomsterkte	I	<b>G:125</b> <b>S:205</b>	Ampère



G = grondlaag

V = vullaag

S = Sluitlaag







# WPS 135 - 14

## Vorbereitung en reinigen

Stof, metaaldeeltjes, olie, vet en walshuid verwijderen.

Basismateriaal

S 235 JR

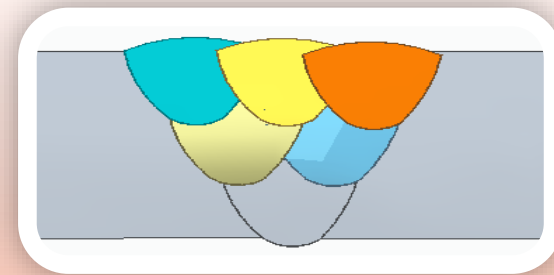
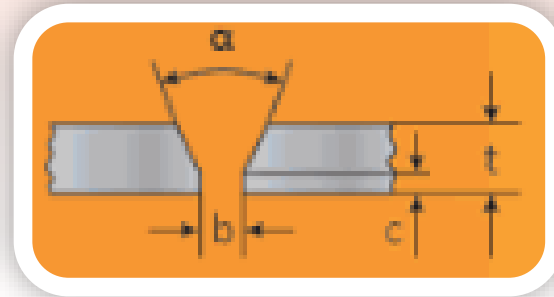
Plaatdikte

t = 10

Toevoegmateriaal

Lastek LF 20

laspositie		<b>PA</b>	
Openingshoek	a	<b>50</b>	°
Vooropening	b	<b>2,5</b>	mm
Opstaande kant	C	<b>1-2</b>	mm
Diameter lasdraad		<b>1,2</b>	mm
Aantal laslagen		<b>3</b>	
Gasdebiet		<b>10-15</b>	L / min
85 % Argon en 15 % CO <sup>2</sup>			
Draadsnelheid		<b>G : 3,2</b> <b>V : 9,0</b> <b>S : 9,0</b>	m / min
Spanning	U	<b>G: 18,5</b> <b>V : 28</b> <b>S : 28</b>	Volt
Stroomsterkte	I	<b>G : 135</b> <b>V : 290</b> <b>S : 290</b>	Ampère



G = grondlaag

V = vullaag

S = Sluitlaag





# WPS 135 - 15

## Vorbereitung en reinigen

Stof, metaaldeeltjes, olie, vet en walshuid verwijderen.

Basismateriaal

S 235 JR

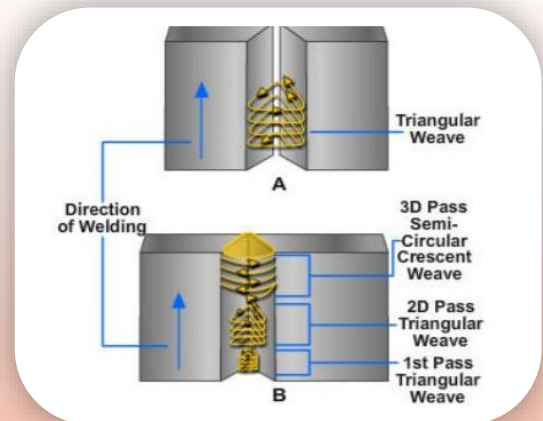
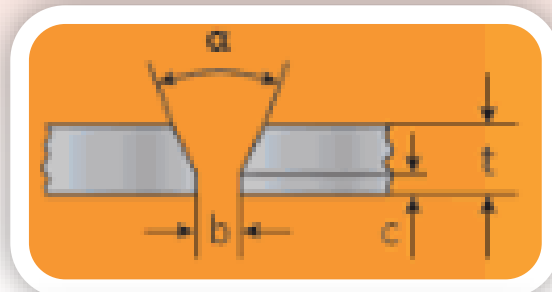
Plaatdikte

t = 10

Toevoegmateriaal

Lastek LF 20

laspositie		PF	
Openingshoek	a	<b>50</b>	°
Vooropening	b	<b>2,5</b>	mm
Opstaande kant	C	<b>1-2</b>	mm
Diameter lasdraad		<b>1,0</b>	mm
Aantal laslagen		<b>2</b>	
Gasdebiet		<b>12</b>	L / min
85 % Argon en 15 % CO <sup>2</sup>			
Draadsnelheid		<b>G : 4,5</b>	m / min
		<b>S : 4,5</b>	
Spanning	U	<b>G: 18</b>	Volt
		<b>S : 18</b>	
Stroomsterkte	I	<b>G : 120</b>	Ampère
		<b>S : 120</b>	



G = grondlaag

V = vullaag

S = Sluitlaag





# WPS 135 - 16

## Vorbereitung en reinigen

Stof, metaaldeeltjes, olie, vet en walshuid verwijderen.

### Basismateriaal

S 235 JR

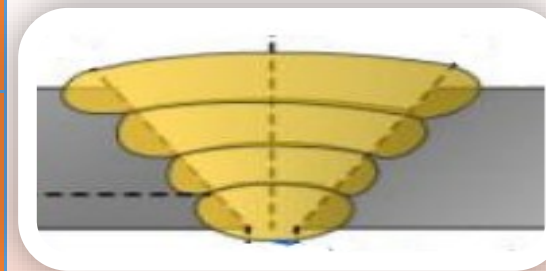
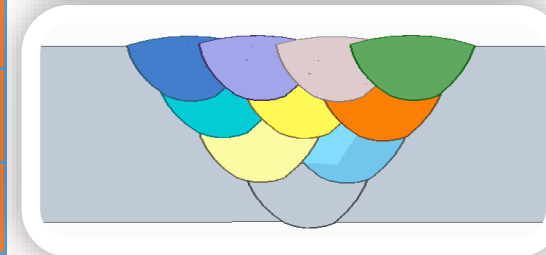
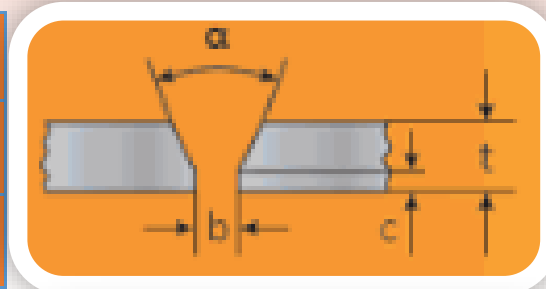
### Plaatdikte

t = 12

### Toevoegmateriaal

Lastek LF 20

laspositie		PA	
Openingshoek	a	<b>50</b>	°
Vooropening	b	<b>2,5</b>	mm
Opstaande kant	C	<b>1-2</b>	mm
Diameter lasdraad		<b>1,2</b>	mm
Aantal laslagen		<b>4</b>	
Gasdebiet		<b>10-15</b>	L / min
85 % Argon en 15 % CO <sup>2</sup>			
Draadsnelheid		<b>G : 3,4</b> <b>2V: 9,0</b> <b>S : 9,0</b>	m / min
Spanning	U	<b>G: 18,5</b> <b>2V: 28</b> <b>S : 28</b>	Volt
Stroomsterkte	I	<b>G : 135</b> <b>V : 290</b> <b>S : 290</b>	Ampère



G = grondlaag

V = vullaag

S = Sluitlaag





# WPS 135 - 17

## Vorbereitung en reinigen

Stof, metaaldeeltjes, olie, vet en walshuid verwijderen.

### Basismateriaal

S 235 JR

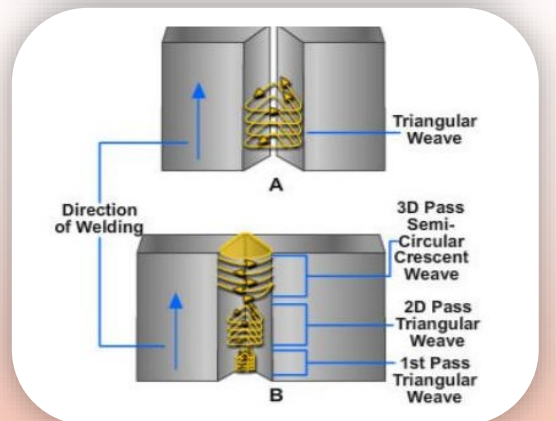
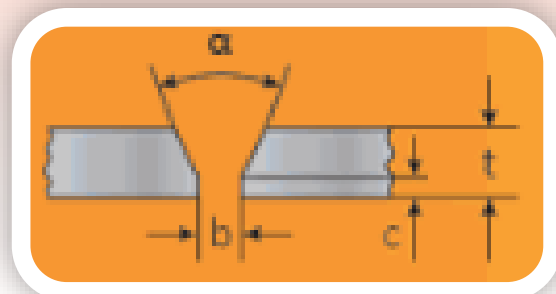
### Plaatdikte

t = 12

### Toevoegmateriaal

Lastek LF 20

laspositie		PF	
Openingshoek	a	<b>50</b>	°
Vooropening	b	<b>2,5</b>	mm
Opstaande kant	C	<b>1-2</b>	mm
Diameter lasdraad		<b>1,0</b>	mm
Aantal laslagen		<b>3</b>	
Gasdebiet		<b>12</b>	L / min
85 % Argon en 15 % CO <sup>2</sup>			
Draadsnelheid		<b>G : 3,7</b> <b>V : 4,8</b> <b>S : 4,8</b>	m / min
Spanning	U	<b>G: 17,5</b> <b>V: 18,5</b> <b>S : 18,5</b>	Volt
Stroomsterkte	I	<b>G : 100</b> <b>V : 135</b> <b>S : 135</b>	Ampère



G = grondlaag

V = vullaag

S = Sluitlaag

