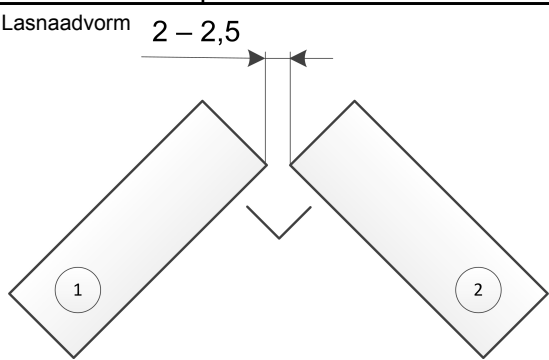
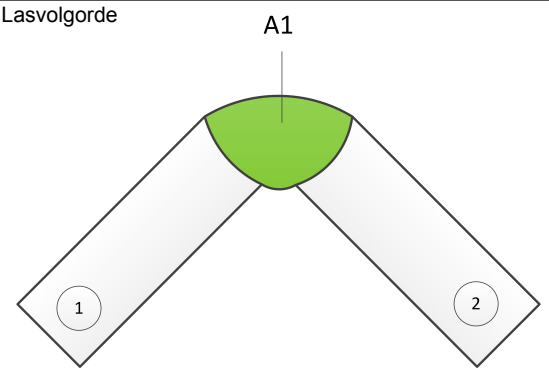


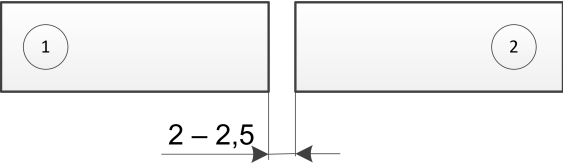


		Lasmethodebeschrijving WPSelect werkgroep		WPS Nr.: 141-RVS-410-A Rev. 0 Blz. 1 / 2 Datum 18-11-2020													
Klant: NIL Project: NIL HVO TIG 1 RVS Order nummer klant: - Ordernummer fabrikant: -			Lasnaadvorm $2 - 2,5$ 														
Toepassing: Proces(-sen) (iso/asme): 141/GTAW LMK Nr: Tekening / Object nr: -			Lasvolgorde A1 														
<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>304L/ASTM-A358</td> <td>= 2,00 mm</td> <td>NVT</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>304L/ASTM-A358</td> <td>= 2,00 mm</td> <td>NVT</td> </tr> </tbody> </table>			Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter	1	304L/ASTM-A358	= 2,00 mm	NVT	2	304L/ASTM-A358	= 2,00 mm	NVT			
Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter														
1	304L/ASTM-A358	= 2,00 mm	NVT														
2	304L/ASTM-A358	= 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)																	
VOORVERWARMEN; TEMPERATUREN Voorwarm-/werkstuktemp., min (°C): 10 Methode: - Controle: Dig. Temp. / Krijtje																	
Tussenlaag-(max)handhaaftemp(°C): 150 / - Controle: -																	
Ref. code			LASVOLGORDE														
Betreft	Fill / Cap	-	-	-	-												
Snoenummer	A1																
Laspositie (EN ISO / ASME)	PA/1F	/	/	/	/												
Lasproces (EN ISO / ASME)	141/GTAW	/	/	/	/												
Lastoevoegmateriaal merk	Input school																
Lastoevoegmateriaal type	2Zie 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)	WL20 Gold plus																
Wolframelectrode diameter (mm)	1,60																
Backinggas (Ja / Nee)	Ja																
Backinggas samenstelling (%)	Formeergas 95/5																
Backinggas debiet, min-max (l / min)	6 - 8																
polariteit (DC / AC)	DC -																
Stroomsterkte, min-max (A)	65 - 70																
Spanning, min-max (V)	12,60 - 12,80																
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)	0,33-0,46 (0,6)																
Fabrikant	Klant	Geaut. instantie															
Accoord	Accoord	Ref	Nee	Witn.	Nee Exa Nee												
Datum	Datum	Datum	m.														


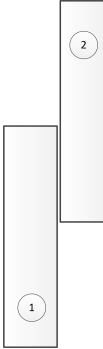
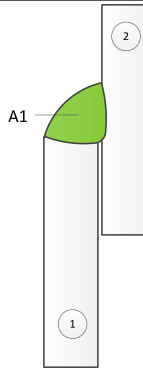
		Lasmethodebeschrijving WPSelect werkgroep			WPS Nr.: 141-RVS-410-A Rev. 0 Blz. 2 / 2 Datum 18-11-2020		
Nr.	Basismateriaal	P.Nr	G.Nr	S.Nr	AWS	EN/ISO	
1	304L/ASTM-A358	8	1		-	8.1	
2	304L/ASTM-A358	8	1		-	8.1	
LASTOEVOEGMATERIAAL							
Massief / gevulde draad		Fill / Cap					
ASME F-Nr		Massieve draad/staaf					
ASME A-Nr		6					
SFA Specificatie		8					
AWS Classificatie		A5.9					
EN ISO Codering		ER308LSi					
Merk		W19 9 LSi					
Type		Input school					
Hand/machine/half auto./automatisch		2Zie ISO code					
Enkelvoudig/meervoudig electrode		Manual					
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-RVS-411-B Rev. 0 Blz. 1 / 2 Datum 18-11-2020													
Klant: NIL Project: NIL HVO TIG 1 RVS 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>304L/ASTM-A358</td> <td>= 2,00 mm</td> <td>NVT</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>304L/ASTM-A358</td> <td>= 2,00 mm</td> <td>NVT</td> </tr> </tbody> </table>		Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter	1	304L/ASTM-A358	= 2,00 mm	NVT	2	304L/ASTM-A358	= 2,00 mm	NVT				
Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter														
1	304L/ASTM-A358	= 2,00 mm	NVT														
2	304L/ASTM-A358	= 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/1G	/	/	/	/												
Lasproces (EN ISO / ASME)	141/GTAW	/	/	/	/												
Lastoevoegmateriaal merk	Input school																
Lastoevoegmateriaal type	22zie ISO code																
Diameter lastoevoegmateriaal (mm)	2.0																
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)	WL20 Gold plus																
Wolframelectrode diameter (mm)	1,60																
Backinggas (Ja / Nee)	Ja																
Backinggas samenstelling (%)	Formeergas 95/5																
Backinggas debiet, min-max (l / min)	6 - 8																
polariteit (DC / AC)	DC -																
Stroomsterkte, min-max (A)	65 - 70																
Spanning, min-max (V)	10,50 - 11,50																
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)	0,27-0,41 (0,6)																
Fabrikant		Klant		Geaut. instantie													
Accoord		Accoord		Ref Nee Witn. Nee Exa Nee m.													
Datum		Datum		Datum													




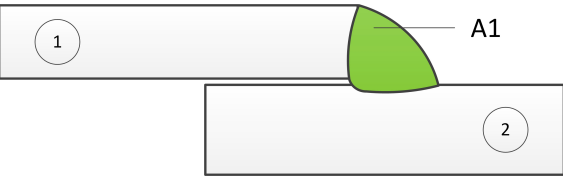
		Lasmethodebeschrijving WPSelect werkgroep			WPS Nr.: 141-RVS-411-B Rev. 0 Blz. 2 / 2 Datum 18-11-2020		
Nr.	Basismateriaal	P.Nr	G.Nr	S.Nr	AWS	EN/ISO	
1	304L/ASTM-A358	8	1		-	8.1	
2	304L/ASTM-A358	8	1		-	8.1	
LASTOEVOEGMATERIAAL		Fill / Cap					
Massief / gevulde draad	Massieve draad/staaf						
ASME 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.						
Uitsteeklengte (± 5 mm):	-	Proces	max. (mm)				
Afstand tussen elektroden (mm):	-	(EN ISO / ASME)					
Hameren (Ja / Nee):	Nee	141/GTAW	3				
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-RVS-412-C Rev. 0 Blz. 1 / 2 Datum 18-11-2020													
Klant: NIL Project: NIL HVO TIG 1 RVS 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>304L/ASTM-A358</td> <td>= 2,00 mm</td> <td>NVT</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>304L/ASTM-A358</td> <td>= 3,00 mm</td> <td>NVT</td> </tr> </tbody> </table>			Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter	1	304L/ASTM-A358	= 2,00 mm	NVT	2	304L/ASTM-A358	= 3,00 mm	NVT	Lasvolgorde 		
Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter														
1	304L/ASTM-A358	= 2,00 mm	NVT														
2	304L/ASTM-A358	= 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)																	
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)	PB/2F	/	/	/	/												
Lasproces (EN ISO / ASME)	141/GTAW	/	/	/	/												
Lastoevoegmateriaal merk	Input school																
Lastoevoegmateriaal type	2Zie ISO code																
Diameter lastoevoegmateriaal (mm)	2.0																
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)	WL20 Gold plus																
Wolframelectrode diameter (mm)	1,60																
Backinggas (Ja / Nee)	Nee																
Backinggas samenstelling (%)	-																
Backinggas debiet, min-max (l / min)	-																
polariteit (DC / AC)	DC -																
Stroomsterkte, min-max (A)	65 - 70																
Spanning, min-max (V)	12,60 - 12,80																
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)	0,33-0,46 (0,6)																
Fabrikant	Klant	Geaut. instantie															
Accoord	Accoord	Ref	Nee	Witn. Nee	Exa Nee												
Datum	Datum	Datum	m.														

		Lasmethodebeschrijving WPSelect werkgroep			WPS Nr.: 141-RVS-412-C Rev. 0 Blz. 2 / 2 Datum 18-11-2020		
Nr.	Basismateriaal	P.Nr	G.Nr	S.Nr	AWS	EN/ISO	
1	304L/ASTM-A358	8	1		-	8.1	
2	304L/ASTM-A358	8	1		-	8.1	
LASTOEVOEGMATERIAAL							
Massief / gevulde draad		Fill / Cap					
ASME F-Nr		Massieve draad/staaf					
ASME A-Nr		6					
SFA Specificatie		8					
AWS Classificatie		A5.9					
EN ISO Codering		ER308LSi					
Merk		W19 9 LSi					
Type		Input school					
Hand/machine/half auto./automatisch		2Zie ISO code					
Enkelvoudig/meervoudig electrode		Manual					
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-RVS-412-D Rev. 0 Blz. 1 / 2 Datum 18-11-2020													
Klant: NIL Project: NIL HVO TIG 1 RVS 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>304L/ASTM-A358</td> <td>= 2,00 mm</td> <td>NVT</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>304L/ASTM-A358</td> <td>= 3,00 mm</td> <td>NVT</td> </tr> </tbody> </table>		Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter	1	304L/ASTM-A358	= 2,00 mm	NVT	2	304L/ASTM-A358	= 3,00 mm	NVT				
Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter														
1	304L/ASTM-A358	= 2,00 mm	NVT														
2	304L/ASTM-A358	= 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)	PB/2F	/	/	/	/												
Lasproces (EN ISO / ASME)	141/GTAW	/	/	/	/												
Lastoevoegmateriaal merk	Input school																
Lastoevoegmateriaal type	2Zie ISO code																
Diameter lastoevoegmateriaal (mm)	2.0																
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)	WL20 Gold plus																
Wolframelectrode diameter (mm)	1,60																
Backinggas (Ja / Nee)	Nee																
Backinggas samenstelling (%)	-																
Backinggas debiet, min-max (l / min)	-																
polariteit (DC / AC)	DC -																
Stroomsterkte, min-max (A)	65 - 70																
Spanning, min-max (V)	12,60 - 12,80																
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)	0,33-0,46 (0,6)																
Fabrikant		Klant		Geaut. instantie													
Accoord		Accoord		Ref Nee Witn. Nee Exa Nee m.													
Datum		Datum		Datum													

		Lasmethodebeschrijving WPSelect werkgroep			WPS Nr.: 141-RVS-412-D Rev. 0 Blz. 2 / 2 Datum 18-11-2020		
Nr.	Basismateriaal	P.Nr	G.Nr	S.Nr	AWS	EN/ISO	
1	304L/ASTM-A358	8	1		-	8.1	
2	304L/ASTM-A358	8	1		-	8.1	
LASTOEVOEGMATERIAAL							
Massief / gevulde draad		Fill / Cap					
ASME F-Nr		Massieve draad/staaf					
ASME A-Nr		6					
SFA Specificatie		8					
AWS Classificatie		A5.9					
EN ISO Codering		ER308LSi					
Merk		W19 9 LSi					
Type		Input school					
Hand/machine/half auto./automatisch		2Zie ISO code					
Enkelvoudig/meervoudig electrode		Manual					
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

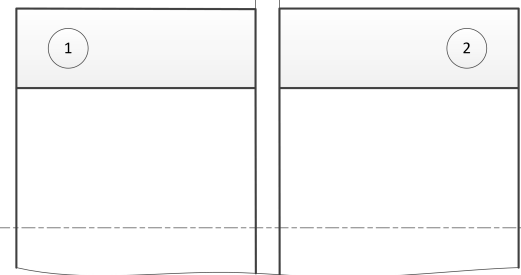
WPS Nr.: 141-RVS-413-E
Rev. 0
Blz. 1 / 2
Datum 18-11-2020

Klant: NIL
Project: NIL HVO TIG 1 RVS
Order nummer klant: -
Ordernummer fabrikant: -

Toepassing:
Proces(-sen) (iso/asme): 141/GTAW
LMK Nr:
Tekening / Object nr: -

Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter
1	304L/ASTM-A358	= 2,50 mm	= 50,80 mm
2	304L/ASTM-A358	= 2,50 mm	= 50,80 mm

Lasnaadvorm 2,5 – 3,5



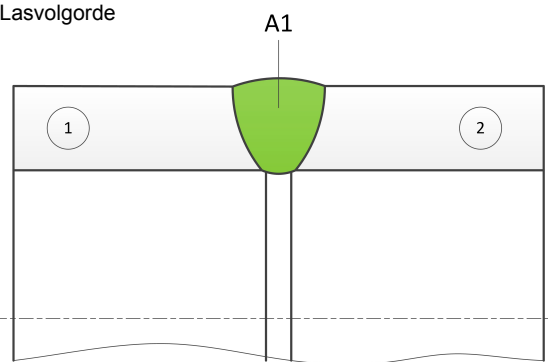
Laskantvoorbewerking: N.V.T.
Schoonmaken voor/tijdens lassen: Slijpen / Borstelen
Aanbouw: Volgens schets
Werkplaats, montagelas: -
Vorbewerking tegenlaag: N.V.T.
(indien gutsen: gutsen+slijpen)

VOORVERWARMEN; TEMPERATUREN

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

Tussenlaag-(max)handhaaftemp(°C): 150 / -
Controle: -

Lasvolgorde




Ref. code


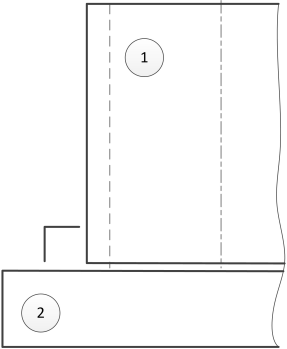
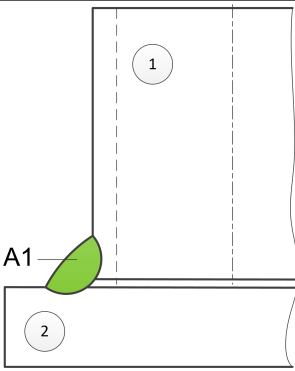
LASVOLGORDE


Betreft	Fill / Cap	-	-	-	-
Snoernummer	A1				
Laspositie (EN ISO / ASME)	PA/1G	/	/	/	/
Lasproces (EN ISO / ASME)	141/GTAW	/	/	/	/
Lastoevoegmateriaal merk	Input school				
Lastoevoegmateriaal type	2Zie ISO code				
Diameter lastoevoegmateriaal (mm)	2.0				
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)	WL20 Gold plus				
Wolframelectrode diameter (mm)	1,60				
Backinggas (Ja / Nee)	Ja				
Backinggas samenstelling (%)	Formeergas 95/5				
Backinggas debiet, min-max (l / min)	6 - 8				
polariteit (DC / AC)	DC -				
Stroomsterkte, min-max (A)	65 - 70				
Spanning, min-max (V)	12,60 - 12,80				
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)	0,33-0,46 (0,6)				

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

		Lasmethodebeschrijving WPSelect werkgroep			WPS Nr.: 141-RVS-413-E Rev. 0 Blz. 2 / 2 Datum 18-11-2020		
Nr.	Basismateriaal	P.Nr	G.Nr	S.Nr	AWS	EN/ISO	
1	304L/ASTM-A358	8	1		-	8.1	
2	304L/ASTM-A358	8	1		-	8.1	
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.						
Uitsteeklengte (± 5 mm):	-	Proces max. (mm)					
Afstand tussen elektroden (mm):	-	(EN ISO / ASME)					
Hameren (Ja / Nee):	Nee	141/GTAW 3					
Meesmeltend inzetstuk:	-	-/- -					
Backingstrip (Ja / Nee):	Nee	-/- -					
Type backingstrip:	-						
WARMTEBEHANDELING NA LASSEN		Minimum afstand van oppervlak tot smeltlijn bij plateren (mm)					
Toepassen (Ja / Nee):	Nee						
Plaatselijk of in een oven:	-	Informatie kerftaaheid (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.

		Lasmethodebeschrijving WPSelect werkgroep		WPS Nr.: 141-RVS-414-F Rev. 0 Blz. 1 / 2 Datum 18-11-2020													
Klant: NIL Project: NIL HVO TIG 1 RVS 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>304L/ASTM-A358</td> <td>= 2,50 mm</td> <td>= 50,80 mm</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>304L/ASTM-A358</td> <td>= 3,00 mm</td> <td>NVT</td> </tr> </tbody> </table>		Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter	1	304L/ASTM-A358	= 2,50 mm	= 50,80 mm	2	304L/ASTM-A358	= 3,00 mm	NVT				
Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter														
1	304L/ASTM-A358	= 2,50 mm	= 50,80 mm														
2	304L/ASTM-A358	= 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)		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)	PB/2F	/	/	/	/												
Lasproces (EN ISO / ASME)	141/GTAW	/	/	/	/												
Lastoevoegmateriaal merk	Input school																
Lastoevoegmateriaal type	2Zie ISO code																
Diameter lastoevoegmateriaal (mm)	2.0																
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)	WL20 Gold plus																
Wolframelectrode diameter (mm)	1,60																
Backinggas (Ja / Nee)	Nee																
Backinggas samenstelling (%)	-																
Backinggas debiet, min-max (l / min)	-																
polariteit (DC / AC)	DC -																
Stroomsterkte, min-max (A)	75 - 85																
Spanning, min-max (V)	13,00 - 13,40																
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		Klant		Geaut. instantie													
Accoord		Accoord		Ref Nee Witn. Nee Exa Nee													
Datum		Datum		Datum m.													

		Lasmethodebeschrijving WPSelect werkgroep			WPS Nr.: 141-RVS-414-F Rev. 0 Blz. 2 / 2 Datum 18-11-2020		
Nr.	Basismateriaal	P.Nr	G.Nr	S.Nr	AWS	EN/ISO	
1	304L/ASTM-A358	8	1		-	8.1	
2	304L/ASTM-A358	8	1		-	8.1	
LASTOEVOEGMATERIAAL							
Massief / gevulde draad		Fill / Cap					
ASME F-Nr		Massieve draad/staaf					
ASME A-Nr		6					
SFA Specificatie		8					
AWS Classificatie		A5.9					
EN ISO Codering		ER308LSi					
Merk		W19 9 LSi					
Type		Input school					
Hand/machine/half auto./automatisch		2Zie ISO code					
Enkelvoudig/meervoudig electrode		Manual					
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.