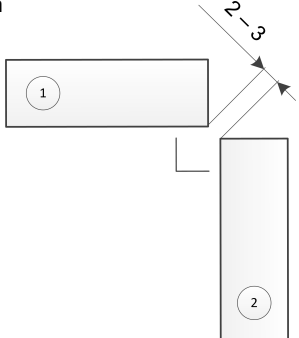
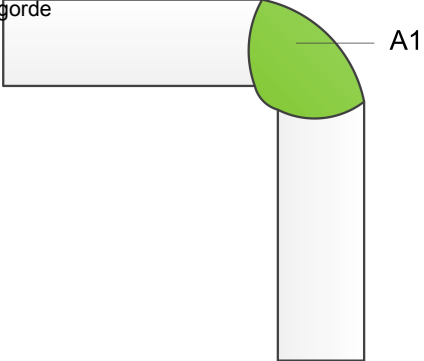


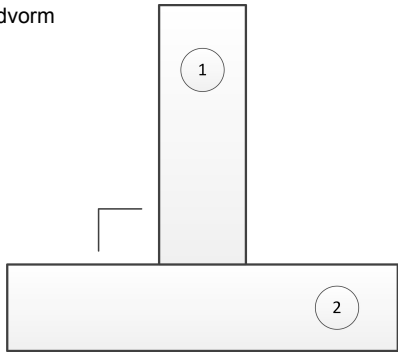
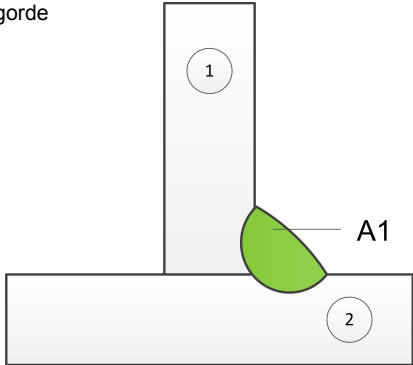

		<b>Lasmethodebeschrijving</b> <b>WPSelect werkgroep</b>		WPS Nr.: 141-RVS-420-A Rev. 0 Blz. 1 / 2 Datum 18-11-2020	
Klant: NIL Project: NIL HVO TIG 2 RVS Order nummer klant: - Ordernummer fabrikant: -		Lasnaadvorm 			
Toepassing: Proces(-sen) (iso/asme): 141/GTAW LMK Nr: Tekening / Object nr: -					
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)	PB/2G	/	/	/	/
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)	7 - 10				
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 - 75				
Spanning, min-max (V)	12,60 - 13,00				
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)	0,33-0,50 (0,6)				
Fabrikant		Klant		Geaut. instantie	
Accoord		Accoord		Ref Nee Witn. Nee Exa Nee m.	
Datum		Datum		Datum	


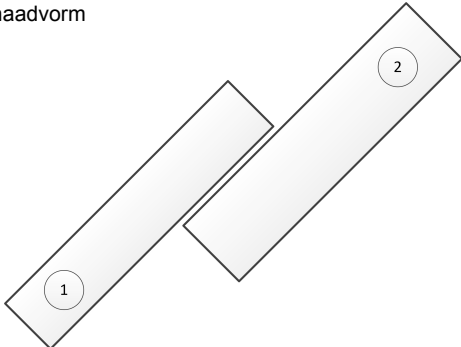
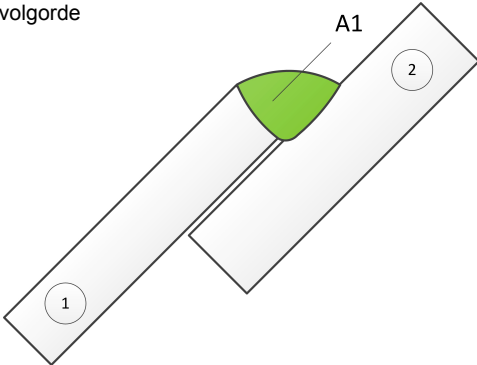
		<b>Lasmethodebeschrijving</b> <b>WPSelect werkgroep</b>			WPS Nr.: 141-RVS-420-A Rev. 0 Blz. 2 / 2 Datum 18-11-2020		
Nr.	Basismateriaal	P.Nr	G.Nr	S.Nr	AWS	EN/ISO	
1	304L/ASTM-A358	8	1		-	8.1	
2	304L/ASTM-A358	8	1		-	8.1	
LASTOEVOEGMATERIAAL		Fill / Cap					
Massief / gevulde draad	Massieve draad/staaf						
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)	-						
<b>TECHNIEK</b>							
Eén / tweezijdig lassen:	Enkelzijdig	<b>Neergesmolten laagdikte</b>					
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:	-						
<b>WARMTEBEHANDELING NA LASSEN</b>		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.:					
<b>Opmerkingen</b>							
Ref codes		EN ISO 15609-1					


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

		<b>Lasmethodebeschrijving</b> <b>WPSelect werkgroep</b>		WPS Nr.: 141-RVS-421-B Rev. 0 Blz. 1 / 2 Datum 18-11-2020													
Klant: NIL Project: NIL HVO TIG 2 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>= 3,00 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	= 3,00 mm	NVT	2	304L/ASTM-A358	= 3,00 mm	NVT				
Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter														
1	304L/ASTM-A358	= 3,00 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)	PF/3F	/	/	/	/												
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)	70 - 80																
Spanning, min-max (V)	12,80 - 13,20																
Druppelovergang																	
Piekstroom, spanning (A / V)																	
Basisstroom (A)	-																
Pulsfrequentie (Hz)	-																
Balans (%)	-																
Voortloopsnelheid, min-max (cm / min)	7,00 - 9,00																
Zwaaaien (ja/nee), max breedte(mm)	Nee																
Minimum uittreklengte (mm)	-																
H.I. min-max (kJ/mm) (k-factor)	0,36-0,54 (0,6)																
Fabrikant		Klant		Geaut. instantie													
Accoord		Accoord		Ref Nee Witn. Nee Exa Nee m.													
Datum		Datum		Datum													






		<b>Lasmethodebeschrijving</b> <b>WPSelect werkgroep</b>			WPS Nr.: 141-RVS-421-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	
<b>LASTOEVOEGMATERIAAL</b>							
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)		-					
<b>TECHNIEK</b>							
Eén / tweezijdig lassen:		Enkelzijdig			<b>Neergesmolten laagdikte</b>		
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:		-					
<b>WARMTEBEHANDELING NA LASSEN</b>				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.:			
<b>Opmerkingen</b>							
Ref codes		EN ISO 15609-1					

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

		<b>Lasmethodebeschrijving</b> <b>WPSelect werkgroep</b>		WPS Nr.: 141-RVS-422-C Rev. 0 Blz. 1 / 2 Datum 15-1-2021 1													
Klant: NIL Project: NIL HVO TIG 2 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>= 3,00 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	= 3,00 mm	NVT	2	304L/ASTM-A358	= 3,00 mm	NVT				
Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter														
1	304L/ASTM-A358	= 3,00 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)																	
<b>VOORVERWARMEN; TEMPERATUREN</b> 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)	PF/3F	/	/	/	/												
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 - 90																
Spanning, min-max (V)	13,00 - 13,60																
Druppelovergang																	
Piekstroom, spanning (A / V)																	
Basisstroom (A)	-																
Pulsfrequentie (Hz)	-																
Balans (%)	-																
Voortloopsnelheid, min-max (cm / min)	7,00 - 9,00																
Zwaaaien (ja/nee), max breedte(mm)	Nee																
Minimum uittreklengte (mm)	-																
H.I. min-max (kJ/mm) (k-factor)	0,39-0,63 (0,6)																
Fabrikant		Klant		Geaut. instantie													
Accoord		Accoord		Ref Nee Witn. Nee Exa Nee m.													
Datum		Datum		Datum													


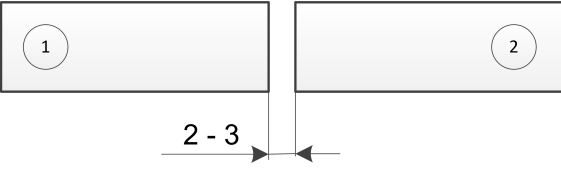
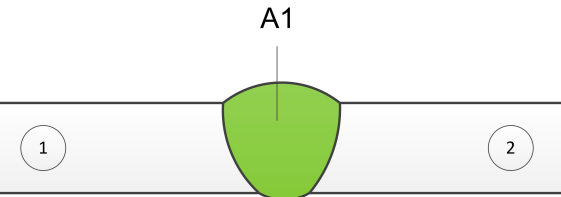
		<b>Lasmethodebeschrijving</b> <b>WPSelect werkgroep</b>			WPS Nr.: 141-RVS-422-C Rev. 0 Blz. 2 / 2 Datum 15-1-2021		
Nr.	Basismateriaal	P.Nr	G.Nr	S.Nr	AWS	EN/ISO	
1	304L/ASTM-A358	8	1		-	8.1	
2	304L/ASTM-A358	8	1		-	8.1	
<b>LASTOEVOEGMATERIAAL</b>							
Massief / gevulde draad		Fill / Cap					
ASME 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)		-					
<b>TECHNIEK</b>							
Eén / tweezijdig lassen:		Enkelzijdig			<b>Neergesmolten laagdikte</b>		
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:		-					
<b>WARMTEBEHANDELING NA LASSEN</b>				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.:			
<b>Opmerkingen</b>							
Ref codes		EN ISO 15609-1					


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

		<b>Lasmethodebeschrijving</b> <b>WPSelect werkgroep</b>		WPS Nr.: 141-RVS-422-D Rev. 0 Blz. 1 / 2 Datum 15-1-2021													
Klant: NIL Project: NIL HVO TIG 2 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>= 3,00 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	= 3,00 mm	NVT	2	304L/ASTM-A358	= 3,00 mm	NVT				
Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter														
1	304L/ASTM-A358	= 3,00 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: - Vorbewerking 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)	PD/4F	/	/	/	/												
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 - 90																
Spanning, min-max (V)	13,00 - 13,60																
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)	0,39-0,63 (0,6)																
Fabrikant		Klant		Geaut. instantie													
Accoord		Accoord		Ref Nee Witn. Nee Exa Nee m.													
Datum		Datum		Datum													


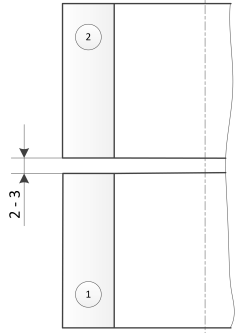
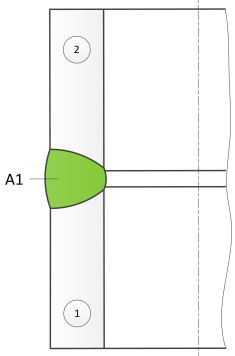




		<b>Lasmethodebeschrijving</b> <b>WPSelect werkgroep</b>		WPS Nr.: 141-RVS-423-E Rev. 0 Blz. 1 / 2 Datum 15-1-2021													
Klant: NIL Project: NIL HVO TIG 2 RVS Order nummer klant: - Ordernummer fabrikant: -		Lasnaadvorm															
Toepassing: Proces(-sen) (iso/asme): 141/GTAW LMK Nr: Tekening / 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>= 3,00 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	= 3,00 mm	NVT	2	304L/ASTM-A358	= 3,00 mm	NVT				
Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter														
1	304L/ASTM-A358	= 3,00 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	-	-	-	-												
Snoenummer	A1																
Laspositie (EN ISO / ASME)	PF/3F	/	/	/	/												
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 (%)	99,996 % Argon																
Backinggas debiet, min-max (l / min)	6 - 8																
polariteit (DC / AC)	DC -																
Stroomsterkte, min-max (A)	65 - 75																
Spanning, min-max (V)	12,60 - 13,00																
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)	0,33-0,50 (0,6)																
Fabrikant		Klant		Geaut. instantie													
Accoord		Accoord		Ref Nee Witn. Nee Exa Nee m.													
Datum		Datum		Datum													

		<b>Lasmethodebeschrijving</b> <b>WPSelect werkgroep</b>			WPS Nr.: 141-RVS-423-E Rev. 0 Blz. 2 / 2 Datum 15-1-2021		
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	
<b>LASTOEVOEGMATERIAAL</b>							
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						
	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)	-						
<b>TECHNIEK</b>							
Eén / tweezijdig lassen:	Enkelzijdig	<b>Neergesmolten laagdikte</b>					
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:	-						
<b>WARMTEBEHANDELING NA LASSEN</b>		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.:					
<b>Opmerkingen</b>							
Het is toegestaan een V-naad te gebruiken in plaats van een I-naad							
Ref codes		EN ISO 15609-1					

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

		<b>Lasmethodebeschrijving</b> <b>WPSelect werkgroep</b>		WPS Nr.: 141-RVS-424-F Rev. 0 Blz. 1 / 2 Datum 18-11-2020	
Klant: NIL Project: NIL HVO TIG 2 RVS 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: - 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)	PC/2G	/	/	/	/
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 - 75				
Spanning, min-max (V)	12,60 - 13,00				
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)	0,33-0,50 (0,6)				
Fabrikant		Klant		Geaut. instantie	
Accoord		Accoord		Ref Nee Witn. Nee Exa Nee	
Datum		Datum		Datum m.	

