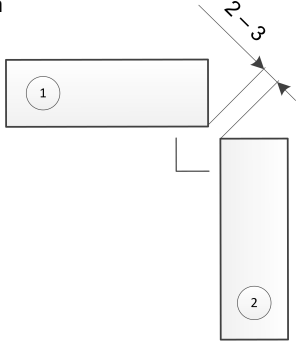
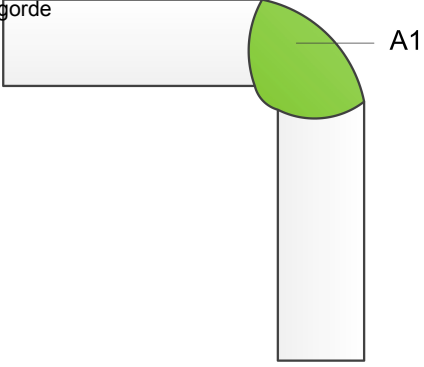


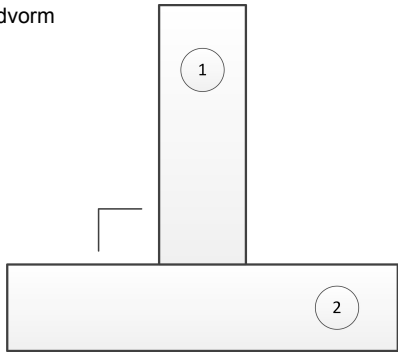
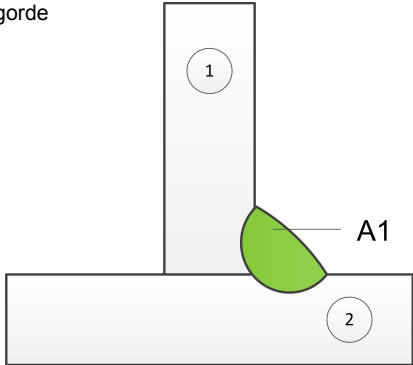

		Lasmethodebeschrijving WPSelect werkgroep		WPS Nr.: 141-420-A Rev. 0 Blz. 1 / 2 Datum 22-10-2020	
Klant: NIL Project: NIL HVO TIG 2 ST Order nummer klant: - Ordernummer fabrikant: -		Lasnaadvorm 			
Toepassing: Proces(-sen) (iso/asme): 141/GTAW LMK Nr: Tekening / Object nr: -					
Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter		
1	S235JR/EN-10025	= 2,00 mm	NVT		
2	S235JR/EN-10025	= 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): 250 / - 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	1Zie 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)	Nee				
Backinggas samenstelling (%)	-				
Backinggas debiet, min-max (l / min)	-				
polariteit (DC / AC)	DC -				
Stroomsterkte, min-max (A)	65 - 75				
Spanning, min-max (V)	11,00 - 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)	0,29-0,50 (0,6)				
Fabrikant		Klant		Geaut. instantie	
Accoord		Accoord		Ref Nee Witn. Nee Exa Nee m.	
Datum		Datum		Datum	



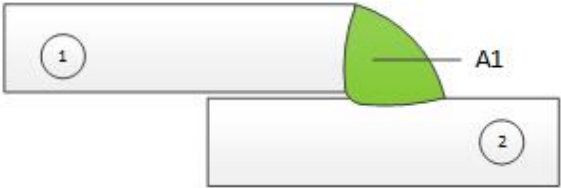
		Lasmethodebeschrijving WPSelect werkgroep			WPS Nr.: 141-420-A Rev. 0 Blz. 2 / 2 Datum 22-10-2020		
Nr.	Basismateriaal	P.Nr	G.Nr	S.Nr	AWS	EN/ISO	
1	S235JR/EN-10025	1	1		-	1.1	
2	S235JR/EN-10025	1	1		-	1.1	
LASTOEVOEGMATERIAAL							
Massief / gevulde draad		Fill / Cap					
ASME F-Nr		Massieve draad/staaf					
ASME A-Nr		6					
SFA Specificatie		1					
AWS Classificatie		A5.18					
EN ISO Codering		ER70S-3					
Merk		W42 5 W2Si					
Type		Input school					
Hand/machine/half auto./automatisch		1Zie 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.: 141-421-B Rev. 0 Blz. 1 / 2 Datum 22-10-2020													
Klant: NIL Project: NIL HVO TIG 2 ST 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>S235JR/EN-10025</td> <td>= 3,00 mm</td> <td>NVT</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>S235JR/EN-10025</td> <td>= 3,00 mm</td> <td>NVT</td> </tr> </tbody> </table>			Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter	1	S235JR/EN-10025	= 3,00 mm	NVT	2	S235JR/EN-10025	= 3,00 mm	NVT			
Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter														
1	S235JR/EN-10025	= 3,00 mm	NVT														
2	S235JR/EN-10025	= 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): 250 / - Controle: -																	
Ref. code			LASVOLGORDE														
Betreft	Hoeklas a2	-	-	-	-												
Snoernummer	A1	-	-	-	-												
Laspositie (EN ISO / ASME)	PF/3F	/	/	/	/												
Lasproces (EN ISO / ASME)	141/GTAW	/	/	/	/												
Lastoevoegmateriaal merk	Input school	-	-	-	-												
Lastoevoegmateriaal type	1Zie 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 - 90																
Spanning, min-max (V)	11,50 - 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)	0,32-0,60 (0,6)																
Fabrikant	Klant	Geaut. instantie															
Accoord	Accoord	Ref	Nee	Witn.	Nee Exa Nee												
Datum	Datum	Datum	m.														




		Lasmethodebeschrijving WPSelect werkgroep			WPS Nr.: 141-421-B Rev. 0 Blz. 2 / 2 Datum 22-10-2020		
Nr.	Basismateriaal	P.Nr	G.Nr	S.Nr	AWS	EN/ISO	
1	S235JR/EN-10025	1	1		-	1.1	
2	S235JR/EN-10025	1	1		-	1.1	
LASTOEVOEGMATERIAAL							
Massief / gevulde draad		Hoeklas a2					
ASME F-Nr		Massieve draad/staaf					
ASME A-Nr		6					
SFA Specificatie		1					
AWS Classificatie		A5.18					
EN ISO Codering		ER70S-3					
Merk		W42 5 W2Si					
Type		Input school					
Hand/machine/half auto./automatisch		1Zie 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 -		
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.: 141-422-C Rev. 0 Blz. 1 / 2 Datum 22-10-2020																																																																																																																																																																																																	
Klant: NIL Project: NIL HVO TIG 2 ST 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>S235JR/EN-10025</td> <td>= 3,00 mm</td> <td>NVT</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>S235JR/EN-10025</td> <td>= 3,00 mm</td> <td>NVT</td> </tr> </tbody> </table>		Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter	1	S235JR/EN-10025	= 3,00 mm	NVT	2	S235JR/EN-10025	= 3,00 mm	NVT																																																																																																																																																																																								
Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter																																																																																																																																																																																																		
1	S235JR/EN-10025	= 3,00 mm	NVT																																																																																																																																																																																																		
2	S235JR/EN-10025	= 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): 250 / - Controle: -																																																																																																																																																																																																					
Ref. code		LASVOLGORDE																																																																																																																																																																																																			
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Betreft</th> <th>Overlapas z3</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>PF/3F</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>1Zie ISO code</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Diameter lastoevoegmateriaal (mm)</td> <td>2.0</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>WL20 Gold plus</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Wolframelectrode diameter (mm)</td> <td>1,60</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>DC -</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Stroomsterkte, min-max (A)</td> <td>75 - 90</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Spanning, min-max (V)</td> <td>11,50 - 13,00</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>Zwaaaien (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>0,34-0,60 (0,6)</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		Betreft	Overlapas z3	-	-	-	-	Snoernummer	A1	/	/	/	/	Laspositie (EN ISO / ASME)	PF/3F	/	/	/	/	Lasproces (EN ISO / ASME)	141/GTAW	/	/	/	/	Lastoevoegmateriaal merk	Input school					Lastoevoegmateriaal type	1Zie 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)	11,50 - 13,00					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)	0,34-0,60 (0,6)								
Betreft	Overlapas z3	-	-	-	-																																																																																																																																																																																																
Snoernummer	A1	/	/	/	/																																																																																																																																																																																																
Laspositie (EN ISO / ASME)	PF/3F	/	/	/	/																																																																																																																																																																																																
Lasproces (EN ISO / ASME)	141/GTAW	/	/	/	/																																																																																																																																																																																																
Lastoevoegmateriaal merk	Input school																																																																																																																																																																																																				
Lastoevoegmateriaal type	1Zie 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)	11,50 - 13,00																																																																																																																																																																																																				
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)	0,34-0,60 (0,6)																																																																																																																																																																																																				
Fabrikant Accoord Datum		Klant Accoord Datum		Geaut. instantie Ref Nee Witn. Nee Exa Nee m. Datum																																																																																																																																																																																																	


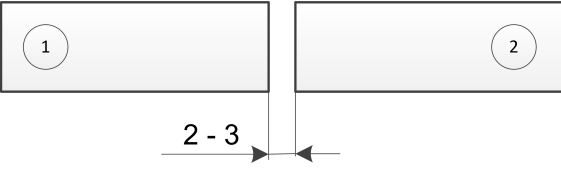

		Lasmethodebeschrijving WPSelect werkgroep			WPS Nr.: 141-422-C Rev. 0 Blz. 2 / 2 Datum 22-10-2020		
Nr.	Basismateriaal	P.Nr	G.Nr	S.Nr	AWS	EN/ISO	
1	S235JR/EN-10025	1	1		-	1.1	
2	S235JR/EN-10025	1	1		-	1.1	
LASTOEVOEGMATERIAAL							
Massief / gevulde draad		Overlappas z3					
ASME F-Nr		Massieve draad/staaf					
ASME A-Nr		6					
SFA Specificatie		1					
AWS Classificatie		A5.18					
EN ISO Codering		ER70S-3					
Merk		W42 5 W2Si					
Type		Input school					
Hand/machine/half auto./automatisch		1Zie 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 -		
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.: 141-422-D Rev. 0 Blz. 1 / 2 Datum 22-10-2020																																																																																																																																																																																																	
Klant: NIL Project: NIL HVO TIG 2 ST 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>S235JR/EN-10025</td> <td>= 3,00 mm</td> <td>NVT</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>S235JR/EN-10025</td> <td>= 3,00 mm</td> <td>NVT</td> </tr> </tbody> </table>		Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter	1	S235JR/EN-10025	= 3,00 mm	NVT	2	S235JR/EN-10025	= 3,00 mm	NVT																																																																																																																																																																																								
Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter																																																																																																																																																																																																		
1	S235JR/EN-10025	= 3,00 mm	NVT																																																																																																																																																																																																		
2	S235JR/EN-10025	= 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): 250 / - Controle: -																																																																																																																																																																																																					
Ref. code		LASVOLGORDE																																																																																																																																																																																																			
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Betreft</th> <th>Overlaspas z3</th> <th>-</th> <th>-</th> <th>-</th> <th>-</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Snoer nummer</td> <td>A1</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> </tr> <tr> <td>Laspositie (EN ISO / ASME)</td> <td>PD/4F</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>1Zie ISO code</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Diameter lastoevoegmateriaal (mm)</td> <td>2.0</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>WL20 Gold plus</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Wolframelectrode diameter (mm)</td> <td>1,60</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>DC -</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Stroomsterkte, min-max (A)</td> <td>75 - 90</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Spanning, min-max (V)</td> <td>11,50 - 13,00</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>Zwaaaien (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>0,34-0,60 (0,6)</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		Betreft	Overlaspas z3	-	-	-	-	Snoer nummer	A1	/	/	/	/	Laspositie (EN ISO / ASME)	PD/4F	/	/	/	/	Lasproces (EN ISO / ASME)	141/GTAW	/	/	/	/	Lastoevoegmateriaal merk	Input school					Lastoevoegmateriaal type	1Zie 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)	11,50 - 13,00					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)	0,34-0,60 (0,6)								
Betreft	Overlaspas z3	-	-	-	-																																																																																																																																																																																																
Snoer nummer	A1	/	/	/	/																																																																																																																																																																																																
Laspositie (EN ISO / ASME)	PD/4F	/	/	/	/																																																																																																																																																																																																
Lasproces (EN ISO / ASME)	141/GTAW	/	/	/	/																																																																																																																																																																																																
Lastoevoegmateriaal merk	Input school																																																																																																																																																																																																				
Lastoevoegmateriaal type	1Zie 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)	11,50 - 13,00																																																																																																																																																																																																				
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)	0,34-0,60 (0,6)																																																																																																																																																																																																				
Fabrikant		Klant		Geaut. instantie																																																																																																																																																																																																	
Accoord		Accoord		Ref Nee Witn. Nee Exa Nee m.																																																																																																																																																																																																	
Datum		Datum		Datum																																																																																																																																																																																																	


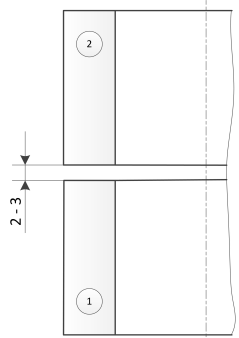
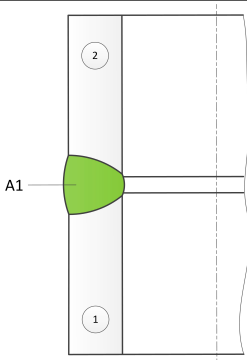
		Lasmethodebeschrijving WPSelect werkgroep			WPS Nr.: 141-422-D Rev. 0 Blz. 2 / 2 Datum 22-10-2020		
Nr.	Basismateriaal	P.Nr	G.Nr	S.Nr	AWS	EN/ISO	
1	S235JR/EN-10025	1	1		-	1.1	
2	S235JR/EN-10025	1	1		-	1.1	
LASTOEVOEGMATERIAAL							
Massief / gevulde draad		Overlaspas z3					
ASME F-Nr		Massieve draad/staaf					
ASME A-Nr		6					
SFA Specificatie		1					
AWS Classificatie		A5.18					
EN ISO Codering		ER70S-3					
Merk		W42 5 W2Si					
Type		Input school					
Hand/machine/half auto./automatisch		1Zie 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 -		
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.: 141-423-E Rev. 0 Blz. 1 / 2 Datum 22-10-2020													
Klant: NIL Project: NIL HVO TIG 2 ST 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>S235JR/EN-10025</td> <td>= 3,00 mm</td> <td>NVT</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>S235JR/EN-10025</td> <td>= 3,00 mm</td> <td>NVT</td> </tr> </tbody> </table>		Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter	1	S235JR/EN-10025	= 3,00 mm	NVT	2	S235JR/EN-10025	= 3,00 mm	NVT				
Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter														
1	S235JR/EN-10025	= 3,00 mm	NVT														
2	S235JR/EN-10025	= 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): 250 / - Controle: -																	
Ref. code		LASVOLGORDE															
Betreft	Fill / Cap	-	-	-	-												
Snoernummer	A1																
Laspositie (EN ISO / ASME)	PF/3GU	/	/	/	/												
Lasproces (EN ISO / ASME)	141/GTAW	/	/	/	/												
Lastoevoegmateriaal merk	Input school																
Lastoevoegmateriaal type	1Zie 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 - 80																
Spanning, min-max (V)	10,50 - 12,00																
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)	0,27-0,49 (0,6)																
Fabrikant		Klant		Geaut. instantie													
Accoord		Accoord		Ref Nee Witn. Nee Exa Nee m.													
Datum		Datum		Datum													

		Lasmethodebeschrijving WPSelect werkgroep			WPS Nr.: 141-423-E Rev. 0 Blz. 2 / 2 Datum 22-10-2020		
Nr.	Basismateriaal	P.Nr	G.Nr	S.Nr	AWS	EN/ISO	
1	S235JR/EN-10025	1	1		-	1.1	
2	S235JR/EN-10025	1	1		-	1.1	
LASTOEVOEGMATERIAAL							
Massief / gevulde draad		Fill / Cap					
ASME F-Nr		Massieve draad/staaf					
ASME A-Nr		6					
SFA Specificatie		1					
AWS Classificatie		A5.18					
EN ISO Codering		ER70S-3					
Merk		W42 5 W2Si					
Type		Input school					
Hand/machine/half auto./automatisch		1Zie 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 3		
Hamers (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.: 141-424-F Rev. 0 Blz. 1 / 2 Datum 22-10-2020													
Klant: NIL Project: NIL HVO TIG 2 ST 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>S235JR/EN-10025</td> <td>= 2,90 mm</td> <td>= 60,30 mm</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>S235JR/EN-10025</td> <td>= 2,90 mm</td> <td>= 60,30 mm</td> </tr> </tbody> </table>		Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter	1	S235JR/EN-10025	= 2,90 mm	= 60,30 mm	2	S235JR/EN-10025	= 2,90 mm	= 60,30 mm				
Nr	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter														
1	S235JR/EN-10025	= 2,90 mm	= 60,30 mm														
2	S235JR/EN-10025	= 2,90 mm	= 60,30 mm														
Laskantvoorbewerking: N.V.T. Schoonmaken voor/tijdens lassen: Slijpen / Borstelen Aanbouw: Volgens schets Werkplaats, montagelas: - Voorbewerking tegenlaag: N.V.T. (indien gutsen: gutsen+slijpen)		VOORVERWARMEN; TEMPERATUREN															
Voorwarm-/werkstuktemp., min (°C): 10 Methode: - Controle: Dig. Temp. / Krijtje		Tussenlaag-(max)handhaaftemp(°C): 250 / - 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	1Zie 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 - 85																
Spanning, min-max (V)	11,00 - 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)	0,31-0,57 (0,6)																
Fabrikant		Klant		Geaut. instantie													
Accoord		Accoord		Ref Nee Witn. Nee Exa Nee													
Datum		Datum		Datum m.													

		Lasmethodebeschrijving WPSelect werkgroep			WPS Nr.: 141-424-F Rev. 0 Blz. 2 / 2 Datum 22-10-2020		
Nr.	Basismateriaal	P.Nr	G.Nr	S.Nr	AWS	EN/ISO	
1	S235JR/EN-10025	1	1		-	1.1	
2	S235JR/EN-10025	1	1		-	1.1	
LASTOEVOEGMATERIAAL							
Massief / gevulde draad		Fill / Cap					
ASME F-Nr		Massieve draad/staaf					
ASME A-Nr		6					
SFA Specificatie		1					
AWS Classificatie		A5.18					
EN ISO Codering		ER70S-3					
Merk		W42 5 W2Si					
Type		Input school					
Hand/machine/half auto./automatisch		1Zie 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 -		
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.