



Deze pWPS is alleen bedoeld voor het praktijkexamen van de lassers conform de RLN00451-2.

De pWPS is gebaseerd op de WPS: 111-12751 maar nu toegepast op R260Mn t.b.v. een lasserskwalificatie. Bij de werkelijke productie dient uiteraard de WPS: 111-12751 gevolgd te worden.

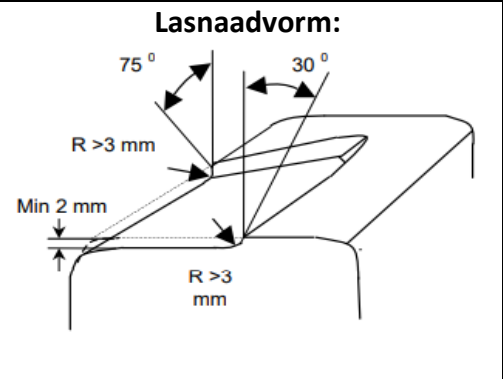
Alleen is deze pWPS geschikt voor het kwalificeren van oplassers voor mangaanstaal via alternatief basismateriaal R260Mn. Dit i.v.m. moeilijk verkrijgbaar Mangaanstaal.

Lasproces (EN ISO ASME) : SMAW (111)
LMK Nummer : -

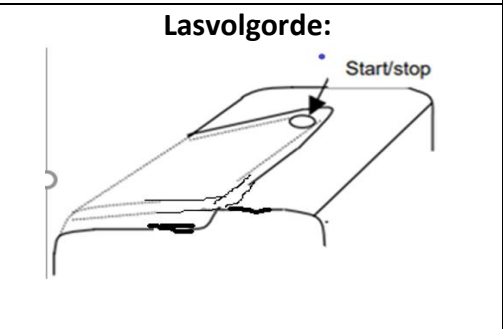
NR: Basismateriaal: Dikte:

1 R260Mn 2-10mm oplasdikte.

Tekening: Zie constructie tekening wissel
Laskantvoorbewerking: Slijpen, Frezen.
Schoonmaken voor/ tijdens lassen: Slijpen 10mm naast de las
Werkplaats, Montagelas, Reparatielas: Reparatielas



Voorwarmtemperatuur min: Omgeving temp of max 50°C
Methode: Zuurstof/Propanbranders
Controle: Digi (contact) thermometer
Tussenlaagtemperatuur: 150°C
Controle: Digi (contact) thermometer



Opmerking:
Voorkomen van eindkraterscheuren.
Teruglopen op het reeds bestaande lasbad alvorens de elektrode terug te trekken.

Lasvolgorde

Laag Nr:	r (indien van toepassing)	r (indien van toepassing)	1 + n
Laspositie (ISO)	PA (1G)	PA (1G)	PA (1G)
Betreft:	Steunrups/zijdelinks	Steunrups/zijdelinks	Grond/Vul/sluitlaag
Lasproces:	SMAW (111)	SMAW (111)	SMAW (111)
Lastoevoegmateriaal: Merk:	Böhler Thyssen	Böhler Thyssen	Böhler Thyssen
Type:	UTP BMC	UTP BMC	UTP BMC
DIN 8555:	E 7-UM-250-KPR	E Fe9	E Fe9
Diameter lastoevoegmateriaal:	4.0mm	5.0mm	5.0mm

Gelijkstroom/wisselstroom (DC-AC) polariteit:	DC+	DC+	DC+
Stroomsterkte, min-max (A)	180-200	170-190	200-250
Spanning min-max (V)	26-28	26-28	28-30

Pendelen (zwaaien) toegestaan:	Ja	Ja	Ja
Pendelbreedte, min-max:	Max 30	Max 20	Max 20

Opgesteld door: R Dros	Geautoriseerd:
Datum: 09-06-2022	Datum:
Paraaf:	Paraaf: