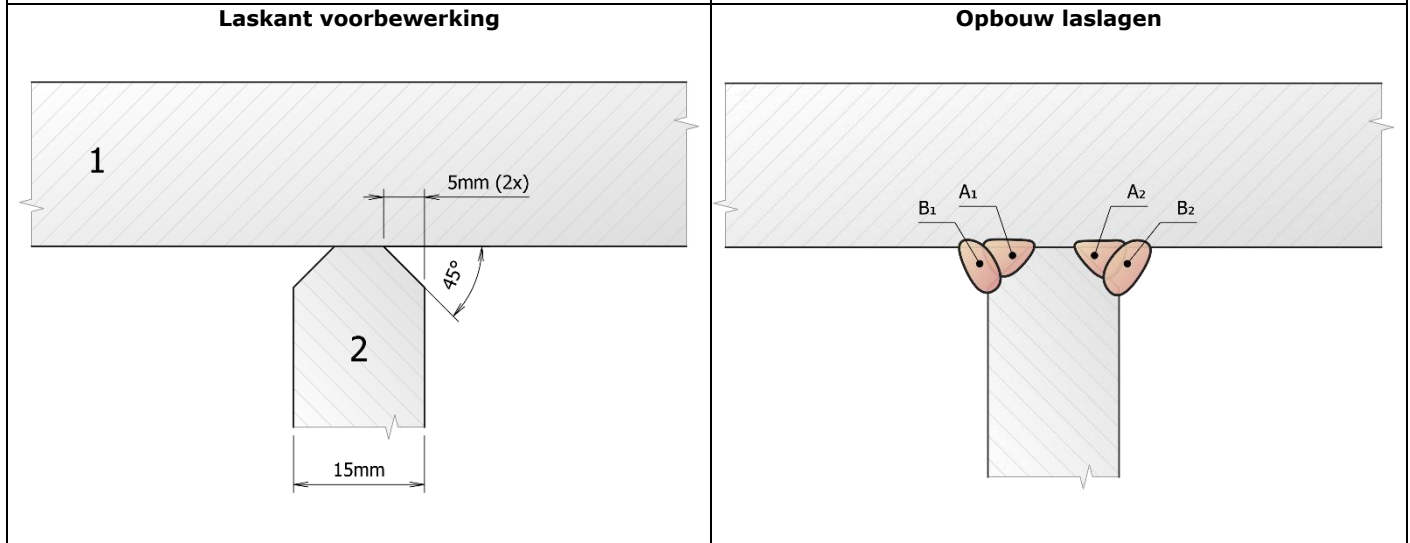


RCL aan puntstuk

Nr.:	Basismateriaal:	Dikte range:	Ondersteunende documenten:
1	X120Mn14	Puntstuk	LMK nr 180382.003 (EN-ISO 15613)
2	S235	15mm	

Vorbereidingen:	Opmerkingen:
Laskantvoorbewerking: slijpen of frezen Schoonmaken voor/tijdens lassen: Zie ISV61310 Type las: Montage las Voorbewerking tegenlaag: n.v.t.	<ul style="list-style-type: none"> • ISV61310-4 van toepassing • Hechten van RCL aan boven- en onderzijde met parameters van A1 en A2 • Het plaatje rondom water-dicht aflassen

Temperaturen vóór en tijdens lassen:	Warmtebehandeling ná het lassen en slijpen:
Meten en controle: Contact thermometer Methode: zuurstof-propaanbrander Voorwarmtemperatuur: Max. 50 °C Tussenlaagtemperatuur: Max. 180 °C	Gloeitemperatuur min.: n.v.t. Gloeitijd : n.v.t. Methode: n.v.t.



Lasvolgorde

Laag Nr.:	A1 + A2	B1 + B2	
Betreft:	Grondlaag	Sluitlaag	
Laspositie (ISO 6947):	PF	PF	
Lasproces (ISO 4063):	111	111	
Lastoevoegmateriaal Merk:	ESAB		
Lastoevoegmateriaal Type:	OK 67.43		
Lastoevoegmateriaal norm:	EN-ISO 3581-A: E 18 8 Mn R 1 2 (AISI 307)		
Diameter lastoevoegmateriaal (mm):	3,2	3,2	
Gelijkstr.- wisselstr. (DC-AC); polariteit:	DC+	DC+	
Stroomsterkte, min. - max. (A):	85 - 95	85 - 95	
Spanning, min. - max. (V):	23 - 24	23 - 24	
Druppelovergang:	n.v.t.	n.v.t.	
Draadaanvoersnelheid (m/min):	n.v.t.	n.v.t.	
Voortloopsnelheid, min. - max. (mm/min):	50 - 75	50 - 75	
Pendelen (Zwaaien), toegestaan (J/N):	Ja	Ja	
Pendelbreedte, min. - max. (mm):	5	5	
Warmteïnbreng, min. - max. (kJ/mm):	1,6 - 2,7	1,6 - 2,7	
k-factor:	n.v.t.	n.v.t.	

Opgesteld: E. Groen Paraaf:	Vrijgave: Paraaf:
Datum: 27 NOV 2025	Datum: