

Oplassen strijkregel, wisseldelen, kruis- en puntstukken

Nr.:	Basismateriaal	Dikte range	Ondersteunende documenten:
1	R320Cr (S1100)	2 - 20* mm oplasdiepte	LMK 45130 (NEN-EN-ISO 15611:2024)
2	n.v.t.		
Vorbereidingen: Laskantvoorbewerking: slijpen of frezen Schoonmaken voor/tijdens lassen: slijpen tot 10 mm naast de las Type las: reparatielas Voorbewerking tegenlaag: n.v.t.			Schets voorbewerking en uitvoering: Zie pag. 2 en verder
Temperaturen vóór en tijdens lassen: Controle: Contact thermometer** Methode: zuurstof-propanbrander Voorwarmtemperatuur (°C): 400 °C Tussenlaagtemperatuur (°C): 350 - 400 °C			Warmtebehandeling ná het lassen en slijpen: Gloeitemperatuur min.: 350 - 400 °C Gloeitijd : 10 - 12,5 min. Methode: zuurstof-propanbrander Controle: Contact thermometer**

Opmerking:

- * Indien oplasdiepte >20mm dan alleen via ACP
- ** Meten temperatuur: 1 minuut wachten na verwijderen brander

Algemeen

- Tijdens en ná lassen de lasplaats beschermen tegen weersinvloeden.
- Uitvoer van laswerkzaamheden volgens lasvoorschrift (gebaseerd op ISV00451) van de verantwoordelijke aannemer.

Voorkomen van eindkrater scheuren.

Teruglopen op het reeds bestaande lasbad alvorens de elektrode terug te trekken.

Gloeien

Na lassen, de las laten afkoelen tot 50°C, daarna warmtebehandeling toepassen.

Lasvolgorde

Laag Nr.:	r (indien van toepassing)	1 + n + s	
Betreft:	Steunrups	Grond-/vul-/sluitlaag	
Laspositie (ISO 6947):	PB	PB	
Lasproces (ISO 4063):	111	111	
Lastoevoegmateriaal Merk:	Böhler Thyssen		
Lastoevoegmateriaal Type:	Phoenix SH Ni 2 K 130 / Fox EV 105		
Lastoevoegmateriaal norm:	EN ISO 18275-A: E 89 4 Mn2Ni1CrMo B 4 2 H5		
Diameter lastoevoegmateriaal (mm):	5.0	5.0	
Gelijkstr.- wisselstr. (DC-AC); polariteit:	DC+	DC+	
Stroomsterkte, min. - max. (A):	150 - 190	200 - 260	
Spanning, min. - max. (V):	26 - 28	28 - 30	
Druppelovergang:	n.v.t.	n.v.t.	
Draadaanvoersnelheid (m/min):	n.v.t.	n.v.t.	
Voortloopsnelheid, min. - max. (mm/min):	75 - 150	300 - 450	
Pendelen (Zwaaien), toegestaan (J/N):	Ja	Ja	
Pendelbreedte, min. - max. (mm):	0 - 10	5 - 10	
Warmteïnbreng, min. - max. (kJ/mm):	1,2 - 3,4	0,6 - 1,2	
k-factor:	0,8	0,8	

Opgesteld: E. Groen (IWT 1479)

Paraaf:



Datum: 18 dec 2025

Vrijgave:

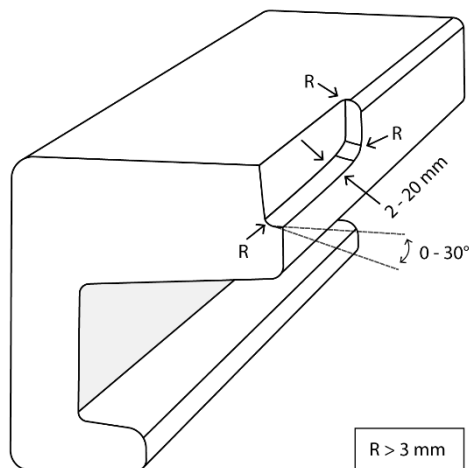
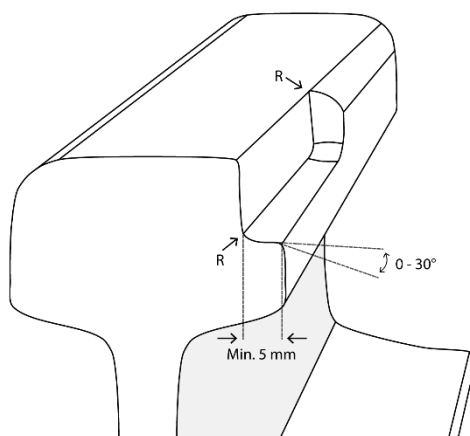
Paraaf:

Datum:

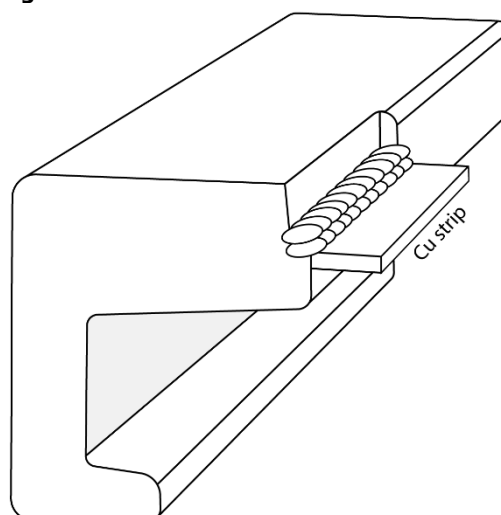
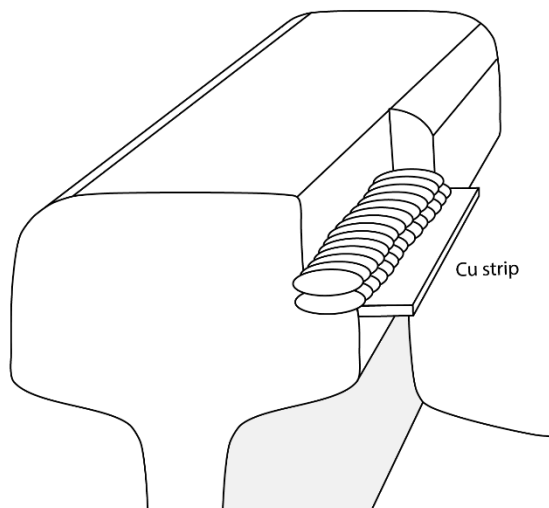
Wissel delen, vleugels, strijkgereels

Let op: de op deze pagina vermelde instructies zijn richtlijnen en handvaten welke een goede basis geven voor herstel. In de praktijk zal elke situatie afzonderlijk bekeken moeten worden voor een passende oplossing.

Lasnaad voorbereiding:



Las uitvoering:



Temperbead:

Niet van toepassing.
Na lassen de gloeibehandeling toepassen zoals vermeldt op pagina 1.

Punt- en Kruisstukken:
Zie volgende pagina.

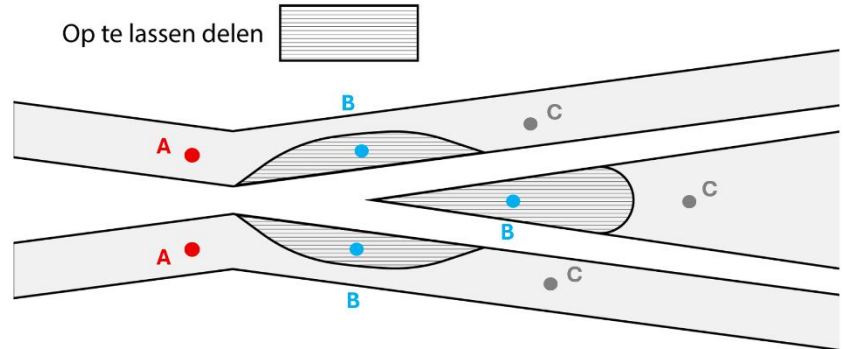
Punt- en Kruisstukken

Let op: de op deze pagina vermelde instructies zijn richtlijnen en handvaten welke een goede basis geven voor herstel. In de praktijk zal elke situatie afzonderlijk bekeken moeten worden voor een passende oplossing.

Voorverwarmen:

Gelijkmatig met de brander(s) of brander array richten op- en rondom de op te lassen delen.

Regelmatig controleren op de punten A, B en C zoals hiernaast aangegeven →
De te hanteren temperaturen, methode / wachttijd van meten staan vermeld op pagina 1.



Las volgorde:

- Gebruik ondersteuning van een koperen strip.
- Van de punt naar achter lassen, voorkomen hoge concentratie van warmte.
- Verspringend lassen, zorg voor een gelijkmatige verdeling van de warmte, zie schets [2] t/m [6] →.
- Let op de interpass temperatuur en gebruik eventueel de brander om de op te lassen locaties op de juiste temperatuur te houden.
- Breng de vleugels eerst op hoogte, werk daarna aan het puntstuk.
- Startpunten en eindkraters altijd uitslijpen, verwijder de krimp-kraters en scheurtjes.
- Nadat de las is afgekoeld tot 50°C, de warmtebehandeling toepassen zoals vermeldt op pagina 1.
- Voorkom blauwslijpen (plaatselijke opharding).