

Oplassen wisseldelen, kruis- en puntstukken

Nr.:	Basismateriaal	Dikte range	Ondersteunende documenten:
1	G/X 120Mn 12	2 - 20* mm opsladikte	LMK 45151 (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: Max. 50 °C Tussenlaagtemperatuur: 150 °C			Warmtebehandeling ná het lassen en slijpen: Gloeitemperatuur min.: n.v.t. Gloeitijd : n.v.t. Methode: n.v.t.

Opmerking:

- * Indien lasdikte >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.
- Dusdanig diep slijpen dat minimaal 2 lagen oplassen van worden uitgevoerd.

Voorkomen van eindkrater scheuren.

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

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:	UTP BMC / WEARstick MnCr13		
Lastoevoegmateriaal norm:	E 7-UM-250-KPR		
Diameter lastoevoegmateriaal (mm):	5.0	5.0	
Gelijkstr.- wisselstr. (DC-AC); polariteit:	DC+	DC+	
Stroomsterkte, min. - max. (A):	175 - 200	175 - 200	
Spanning, min. - max. (V):	27 - 28	27 - 28	
Druppelovergang:	n.v.t.	n.v.t.	
Draadaanvoersnelheid (m/min):	n.v.t.	n.v.t.	
Voortloopsnelheid, min. - max. (mm/min):	170 - 230	170 - 230	
Pendelen (Zwaaien), toegestaan (J/N):	Nee	Ja	
Pendelbreedte, min. - max. (mm):	-----	1 - 10	
Warmteïnbreng, min. - max. (kJ/mm):	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6	
k-factor:	0,8	0,8	

Opgesteld: E. Groen

Paraaf:

Datum: 22 mrt 2026

Vrijgave:

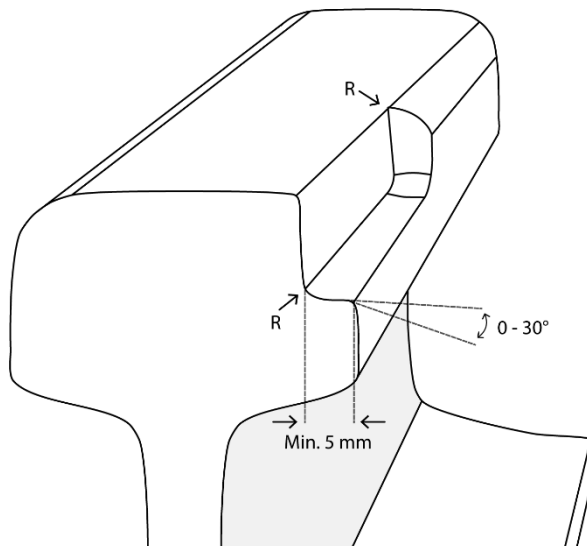
Paraaf:

Datum:

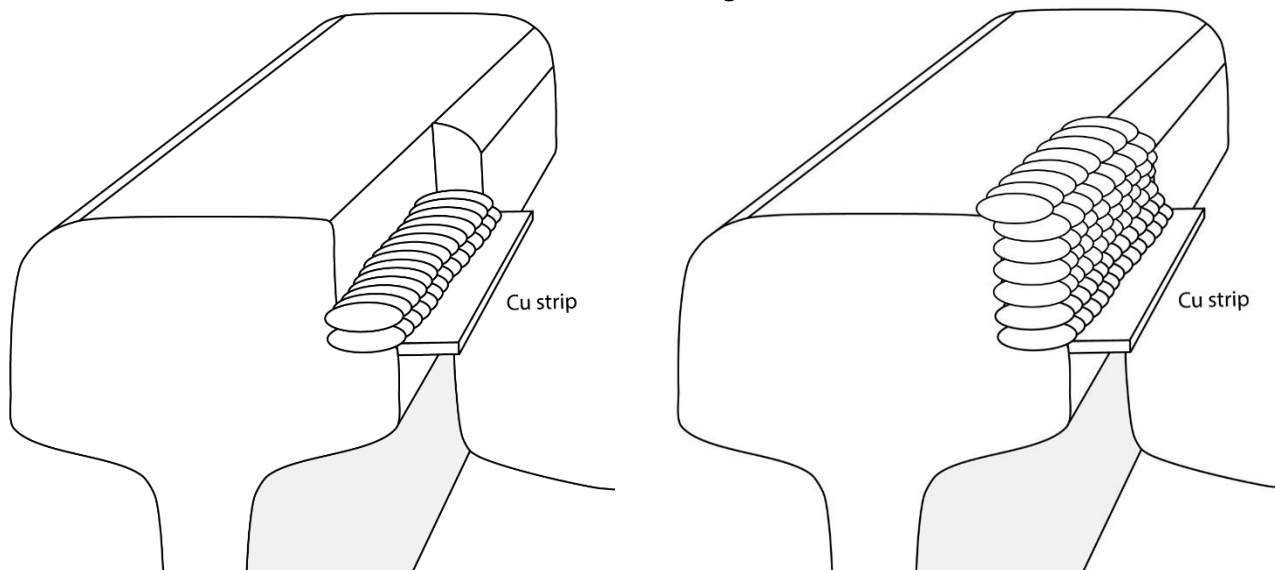
Wissel vleugels, kruis- en puntstukken

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



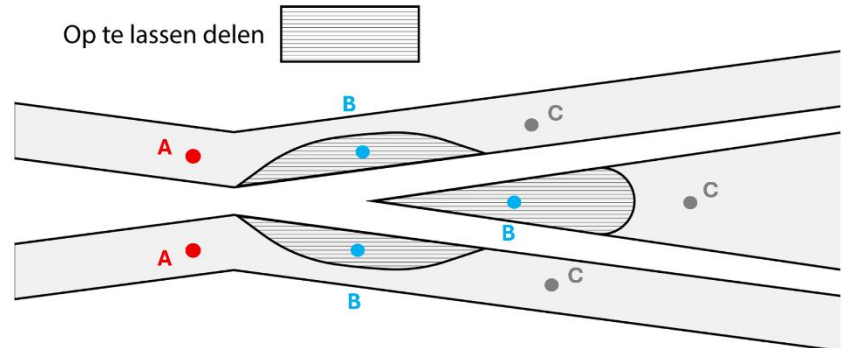
Punt- en Kruisstukken:
Zie volgende pagina.

Kruis- en Puntstuk

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.

Temperatuur controle:

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.
De genoemde tussenlaag temperatuur niet overschrijden.



Las volgorde:

- Na slijpen, plaats ondersteuningsrupsen aan de rand van het op te lassen gebied..
- Gebruik waar nodig 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.
- Let op de interpass temperatuur: laat deze niet hoger worden dan toegestaan. Neem eventueel pauze om de lasplaats te laten afkoelen.
- Breng de vleugels eerst op hoogte, werk daarna aan het puntstuk.
- Startpunten en eindkraters altijd uitslijpen, verwijder de krimp-kraters en scheurtjes.