

# Aanvullende handleiding

## Inlasinstructies



Document ID: 32036





### **Informatie:**

De volgende inlasinstructies zijn bedoeld ter informatie. In principe moeten de geldende lasvoorschriften worden aangehouden. Bij het lassen aan drukvaten moeten bovendien de AD-merkbladen worden aangehouden.

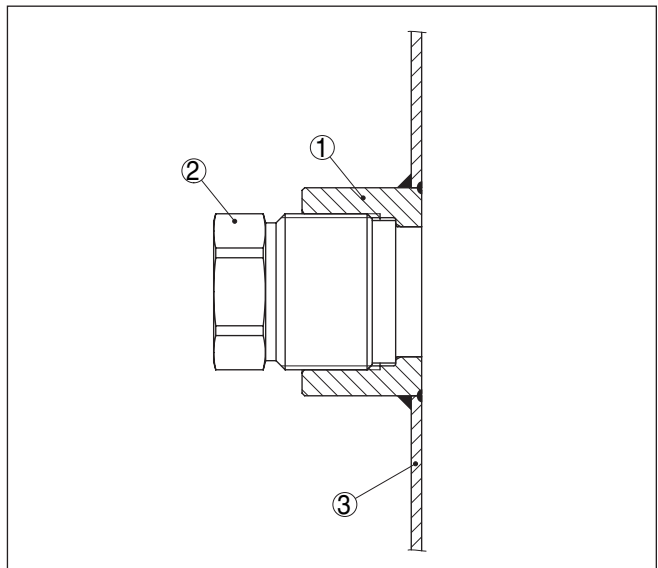
### **Vorbereidingen**

Bij het lassen van roestvaststaal moet uiterst schoon worden gewerkt. Zo mogen bijvoorbeeld geen roestende gereedschappen of schroefstukken worden gebruikt. Bovendien moet er op worden gelet dat in de omgeving geen normaal staal wordt bewerkt.

Bij het hechten moet voldoende formeergas worden gebruikt. Let erop dat alleen mag worden gehecht en niet doorgepunt. Gebruik voor het hechten en lassen als beschermgas alleen zuiver argon.

### **Inlasyummy**

Om kromtrekken van de inlasyok te voorkomen, moet de passende dummy worden gebruikt.



*Fig. 1: Inlasyummy*

- 1 Inlasyokken
- 2 Dummy
- 3 Leiding resp. tankwand

### **Lasprocedure**

Geadviseerd wordt, de lasnaad in meerdere segmenten te verdelen.

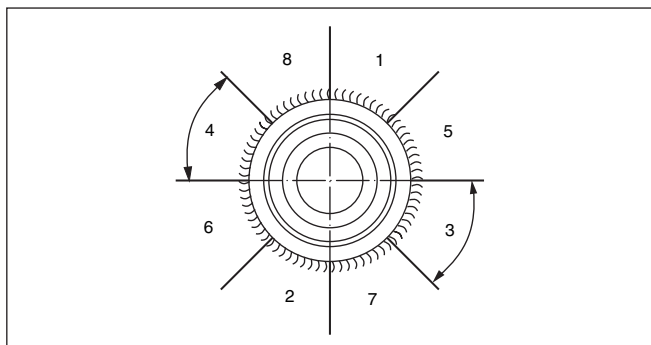


Fig. 2: Segmentlassen

Na het lassen van een segment last u het tegenoverliggende segment. Onderbreek het lasproces na het lassen van twee segmenten net zolang, tot de lasplaats is afgekoeld of koel de lasplaats voorzichtig, voordat u opnieuw gaat lassen.

### Drukbestendigheid

De drukbestendigheid van de inlassok hangt af van de kwaliteit van de las en van het materiaal van de inlassok. Bij schroefdraadsokken moet de schroefdraadlengte volledig dragend worden gebruikt.

Printing date:

De gegevens omtrent leveromvang, toepassing, gebruik en bedrijfsomstandigheden van de sensoren en weergavesystemen geeft de stand van zaken weer op het moment van drukken.

Wijzigingen voorbehouden



32036-NL-150728