

# Welding Procedure Specification

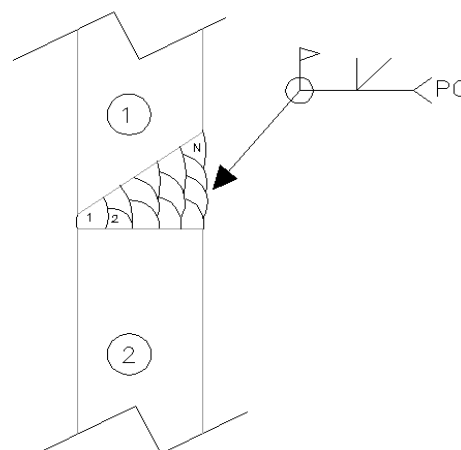
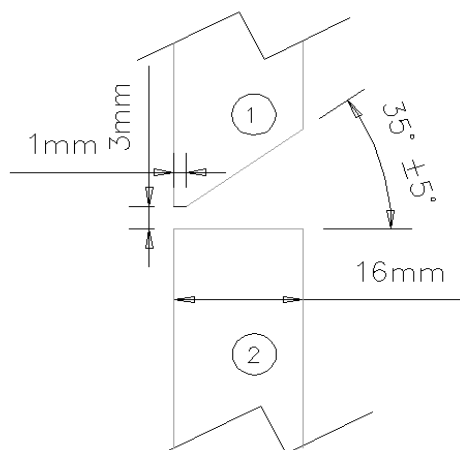
Kandt bv

volgens EN ISO 15609-1:2004

<b>Klant</b> : Friso Civiel beton en waterbouw <b>Project</b> : Alkmaar Leeghwaterbrug N242 <b>Project nr.</b> : 6779				<b>WPS nr.</b> : RV 0033 <b>Revisie nr.</b> : 0 <b>tekening nr.</b> : ---				<b>bijzonderheden:</b>	
<b>Inspectie, testen en toezicht:</b> QC client		<b>Basis materiaal:</b>	<b>1 :</b>	<b>Groep:</b>	1.2 acc. EN ISO 15608			<b>Afmeting:</b> Ø559x16mm	
<b>Omvang werkzaamheden</b> Oplengen LeKa palen				<b>Type:</b>	S355J2H				
				<b>Analyse:</b>	0,06 %C	<b>Ceq.:</b>	0,281		
			<b>2 :</b>	<b>Groep:</b>	1.2 acc. EN ISO 15608			<b>Afmeting:</b> Ø559x16mm	
<b>Type:</b>	S355J2H								
<b>Analyse:</b>	0,06 %C			<b>Ceq.:</b>	0,281				
<b>Lasproces:</b>	<b>Doorlassing:</b> 138-D	<b>Vullagen:</b> 138-S	<b>Tegenlassen:</b> n.v.t.	<b>Oplassen:</b> n.v.t.	<b>Laspositie:</b> PC	<b>Hechtlassen:</b> methode:	138 ---		

<b>Lastoevoegmateriaal:</b>	Hyundai Welding, SC-70 Cored ISO 17632-A: T42 2 M C 1 H10	<b>Beschermgas:</b>	Ar. 80% + Co2. 20% M21 ISO 14175
-----------------------------	--	---------------------	-------------------------------------

<b>Afstand contactbuis / werkstuk:</b>			<b>Diameter gasmondstuk:</b>	16-20 mm
<b>Voorverwarmen, methode en details:</b>		<b>Min. werkstuk temperatuur:</b>	≥ 10 °C	<b>Tussenlaag temperatuur:</b> ≤ 225 °C <b>nawarmtijd</b> --- °C <b>nawarmtemp.</b> --- uur



Lasnaadvoorbewerking / laagopbouw / lasvolgorde:											Zwaaien			Snoeren		Q	E	
Snoer/ laag:	Las-proces / metaal- overgang:	lastoevoeg- materiaal:	Dia- meter mm	bescherm- gas/poeder	Stroom / instellingen						Bescherm- gas l/min	Voortloop snelheid mm/min			K = 0,8 warmte inbreng KJ/mm			
					stroom- soort / polariteit	Stroom (Amp.)			Voltage									
1	Root	SC-70T	Ø1,2	M21	DC+	100	-	120	16	-	18	16 - 20	60	-	80	0,96	-	1,73
2	H-pass	SC-70T	Ø1,2	M21	DC+	220	-	240	25	-	27	16 - 20	300	-	350	0,75	-	1,04
3 - n	Filler	SC-70T	Ø1,2	M21	DC+	220	-	240	25	-	27	16 - 20	250	-	300	0,88	-	1,24
	cap	SC-70T	Ø1,2	M21	DC+	170	-	270	24	-	26	16 - 20	250	-	350	0,56	-	1,35
							-			-			-				-	
							-			-			-				-	

<b>Voorbewerking van de lasnaad:</b>	Autogeen snijden / machinaal bewerken, laskanten vrij van walshuid, verf, roest, vet e.d.
<b>Bewerken van de doorlassing:</b>	n.v.t.
<b>Details tegenbewerking/smeltpadondersteuning:</b>	Metal backing

<b>Lasmethode kwalificatie nr.:</b>	<b>Geldigheidsgebied volgens:</b> EN ISO 15614-1:2012	<b>Lasserskwalificatie volgens:</b>
DNV ROT. 2014.32345	<b>type lasnaad :</b> BW + PP + FW <b>t :</b> 6,2 - 25 mm <b>a :</b> ml: Unlimited <b>D :</b> > 109,5 mm + plaat <b>laspositie :</b> PC	EN ISO 9606-1:2013 (EN 287-1)

<b>NDT / DT</b>	volgens project specificatie
-----------------	------------------------------

<b>Opsteller WPS</b>  Datum: 29-5-2018	<b>Gecontroleerd Kandt bv</b> (EWCP 1090-2 -B 236)  Datum: 29-5-2018	<b>Goedgekeurd door klant</b>  Datum:	<b>keurings instantie</b>  Datum:
---	---	--	--