



Lifting. Moving. Securing.

Nederlandstalige handleiding WLP aanlasoog
(Vertaling van de originele handleiding)



LASVOORSCHRIFTEN (WLP)

WAARSCHUWING! LASSEN MAG ALLEEN WORDEN UITGEVOERD DOOR EEN GEKWALIFICEERDE LASSER DIE VOLDOET AAN EN287, AS1554, RELEVANTE AWS OF EEN ANDERE TOEPASSELIJKE NATIONALE NORM.

A. WELDING ELECTRODES

De laselektroden of lasdraad moeten bestemd zijn voor gebruik met ongelegeerd of laaggelegeerd staal. Elektroden mogen niet vochtig zijn. Indien er draad wordt gebruikt, mag deze niet verroest zijn.

De volgende elektrodetypes worden aanbevolen:
ISO 2560, DIN EN 499, BS EN 499, AWS A 5.1 E 7018 of gelijkwaardig.

B. POSITIONERING

1. Zorg ervoor dat er voldoende ruimte rondom de WLP is om laswerkzaamheden uit te voeren in de aangegeven gebieden.

2. Bereid het oppervlak voor en zorg ervoor dat alle contactgebieden vrij zijn van verf, roest, enz. om een goede laskwaliteit te bevorderen.

3) Minimaliseer het risico op verwondingen, zoals knel-, stoot- en snijverwondingen, tijdens het lassen en het gebruik door een geschikte locatie te kiezen.

4) Plaats de WLP zodanig dat het risico van het onopzettelijk loshaken van het koppelingselement tot een minimum wordt beperkt.

The material in the WLP is S355J+AR, equivalent to St52-3, B.S. 4360.50 D or AISI 1019. The mechanical properties of the substrate must also be taken into account.

C. LASSEN

nota bene!: Verwarm de constructie voor als de temperatuur minder is dan 0°C; volg anders AS 1554 of een andere geschikte nationale norm.

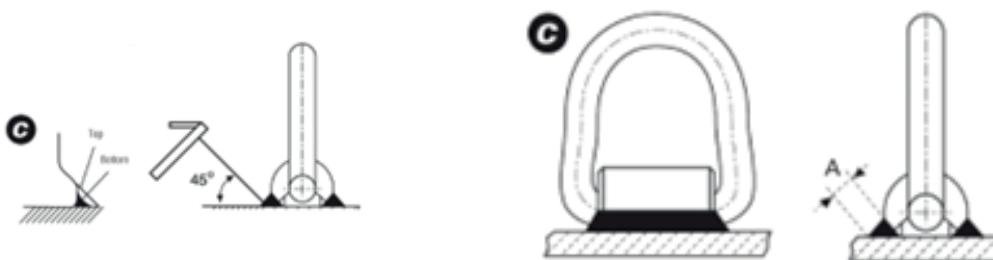
Zorg ervoor dat de WLP niet kan bewegen tijdens het lassen door de hoeken van het lasblok te lassen. Zet de las rondom het lasblok zonder onderbreking in één keer.

Het mondstuk of de elektrode moet onder een hoek van 45° staan (zie fig. C), zodat de vereiste penetratie wordt verkregen. De minimale keel (A) moet worden aangehouden.

PRODUCT	MIN. PLAATDIKTE (RM-1250N/MM ²) TMIN(MM)	MAAT A MIN. (MM)
WLP 2.5t	11	11
WLP 4t	19	13
WLP 7t	24	16
WLP 10t	30	18
WLP 16t	40	20

De las mag geen scheuren of poriën vertonen.

Koel de las niet af met water. Laat de las op natuurlijke wijze afkoelen.



GEBRUIKSAANWIJZING (WLP)

WAARSCHUWING! DE GRENS VAN DE WERKLAST MAG IN GEEN GEVAL WORDEN OVERSCHREDEN.

D. WARM/HETE OMGEVING

Temperatuur

-40°C tot 200°C
+200°C tot +300°C
+300°C tot +400°C
Hoger dan +400°C

Verlaging van WLL

Geen verlaging
Verlaging met 10%
Verlaging met 25%
Gebruik niet toegestaan

E. EXTREME OMGEVING

Contacteer de verdeler voor advies.

Gebruik in zure of sterk alkalische omgevingen is niet toegestaan.

F. HERSTELLINGEN

Alleen reserveonderdelen van de fabrikant zijn toegestaan. Lassen, met uitzondering van het op de vorige pagina vermelde lassen, is niet toegestaan zonder schriftelijke toestemming van GUNNEBO INDUSTRIER AB. Oppervlaktebehandeling in de vorm van elektrisch of thermisch verzinken is ten strengste verboden.

G. LADEN

Het hijsen of dalen van lasten moet vloeiend en zonder schokken verlopen. Zijdelings laden is niet toegestaan.

H. INSPECTIE EN CONTROLE

De WLP moet ten minste om de 12 maanden worden gecontroleerd of vaker, afhankelijk van de plaatselijke voorschriften, de omstandigheden waaronder het wordt gebruikt en eerdere ervaringen. Het product moet ook periodiek worden geïnspecteerd op de volgende punten:

- Verbogen, ingekerfde, versleten of uitgerekte onderdelen.
- Ernstige corrosie.
- Scheuren.
- Slijtage mag in geen geval meer dan 10% van de oorspronkelijke afmetingen bedragen. De slijtage wordt gedefinieerd als de vermindering van de gemiddelde diameter gemeten in twee loodrecht op elkaar staande richtingen.

INDIEN EEN ONDERDEEL BIJ DE BOVENGENOEMDE INSPECTIE DEFECT BLIJKT TE ZIJN, MOET HET PRODUCT ONMIDDELLIJK UIT GEBRUIK WORDEN GENOMEN.