

d) Elektrische schuurmachine.

2. Voorbereidend werk.

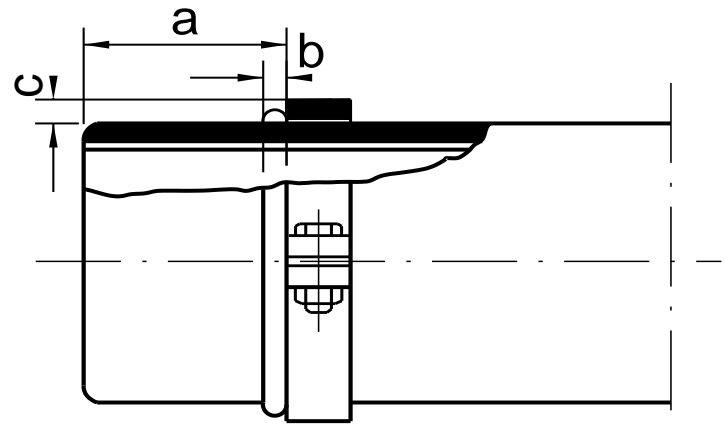
a) Aftekenen as lasnaad met behulp van de koperen aanzetring.

b) Zorgvuldig afschuren van de zwarte vernis en de zinklaag over een breedte van 10 cm (5 cm voor en na de as van de lasnaad).

De bekleding moet volledig weggeschuurd worden opdat er zich in de las geen onzuiverheden zouden voordoen.

c) Opstellen van de koperen ring (zie hieronder de plaats van de naad).

DN	a ± 3 mm	b ± 1 mm	c ± 1 mm
100	90	7	3
125	90	7	3
150	95	7	3
200	100	7	3
250	110	7	3
300	115	7	3
350	114	7	3,5
400	113	8	3,5
500	125	8	4
600	135	8	4
700	158	8	4
800	165	8	4
900	178	9	4
1.000	204	9	4
1.200	165	9	6 0/-1



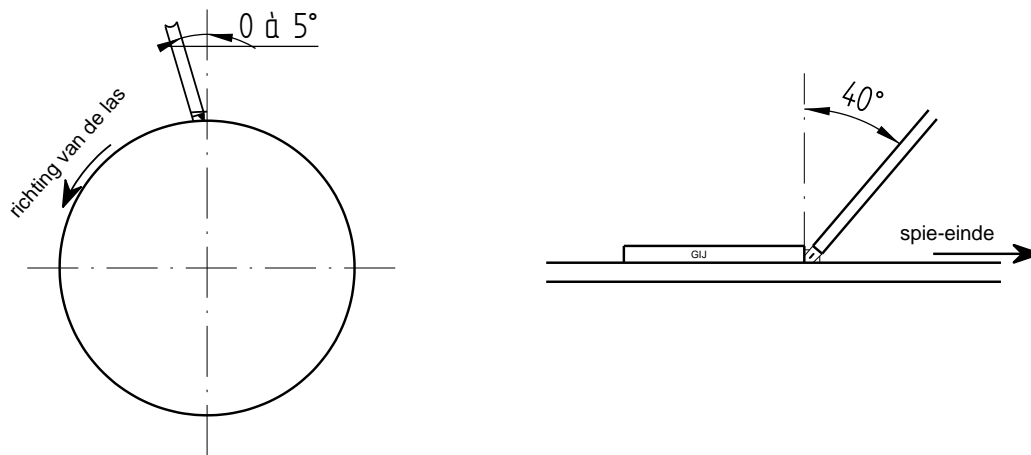
De koperen ring wordt achter de lasnaad geplaatst zoals op bovenstaande figuur aangegeven. Deze ring moet zonder speling tegen het buitenoppervlak van de buis bevestigd zijn.

Indien nodig kan zij worden passend gemaakt met lichte hamerslagen.

3. Uitvoering van de lasnaad.

a) Gezien de nauwkeurigheid van de las is het wenselijk deze las in het werkhuis uit te voeren. Hoe dan ook dient de aannemer een bekwaamheidsattest van de lasser i.v.m. deze las te kunnen voorleggen aan het bestuur der werken.

b) Stand van de elektrode:



c) Regeling van de laspost:

De stroom moet beperkt worden tot 90 A.

(t° beperken). De buis wordt aan de negatieve gelegd, de elektrode wordt geaard (om doorbranding te vermijden).

d) Uitvoering van de las:

De lasnaad moet zo dicht mogelijk tegen de koperen ring aangebracht worden, ter bekoming van een recht uiteinde van de las dat haaks staat op het oppervlak van de buis. De las moet in één keer aangebracht worden.

4. Herstelling van de bekleding rond de lasnaad.

a) Terugaanbrengen van de zinkverf (samenstelling 90 % Zn).

b) Aanbrengen van een zwarte vernis.

*

*

*