

MMA-lasproces (proces 111)

| WPS-nummer | Proces | Lastype | Soort lasnaad | Materiaalgroep | Toevoegmateriaal | Materiaaldikte (mm) | Laspositie | Lasdetails | Keelhoogte (mm) |
|--------------------|--------|---------|---------------|----------------|----------------------------------|---------------------|------------|------------|-----------------|
| Hoeklassen | | | | | | | | | |
| WPS 111-FW-1 | 111 | P/T | FW | 1.1/1.2 | NEN-EN ISO 2560-A E 42 4 B 42 H5 | 3...7 | PA, PB | sl | 3...5 |
| WPS 111-FW-2 | 111 | P/T | FW | 1.1/1.2 | | 3...7 | PC | sl | 3...5 |
| WPS 111-FW-3 | 111 | P/T | FW | 1.1/1.2 | | 3...7 | PD | sl | 3...5 |
| WPS 111-FW-4 | 111 | P/T | FW | 1.1/1.2 | | 3...7 | PF | sl | 3...5 |
| WPS 111-FW-5 | 111 | P/T | FW | 1.1/1.2 | | 8...12 | PA, PB | sl | 3...5 |
| WPS 111-FW-6 | 111 | P/T | FW | 1.1/1.2 | | 8...12 | PC | sl | 3...5 |
| WPS 111-FW-7 | 111 | P/T | FW | 1.1/1.2 | | 8...12 | PD | sl | 3...5 |
| WPS 111-FW-8 | 111 | P/T | FW | 1.1/1.2 | | 8...12 | PF | sl | 3...5 |
| WPS 111-FW-9 | 111 | P/T | FW | 1.1/1.2 | | 6...10 | PA, PB | ml | geen beperking |
| WPS 111-FW-10 | 111 | P/T | FW | 1.1/1.2 | | 6...10 | PC | ml | geen beperking |
| WPS 111-FW-11 | 111 | P/T | FW | 1.1/1.2 | | 6...10 | PD | ml | geen beperking |
| WPS 111-FW-12 | 111 | P/T | FW | 1.1/1.2 | | 6...10 | PF | ml | geen beperking |
| WPS 111-FW-13 | 111 | P/T | FW | 1.1/1.2 | | 11...16 | PA, PB | ml | geen beperking |
| WPS 111-FW-14 | 111 | P/T | FW | 1.1/1.2 | | 11...16 | PC | ml | geen beperking |
| WPS 111-FW-15 | 111 | P/T | FW | 1.1/1.2 | | 11...16 | PD | ml | geen beperking |
| WPS 111-FW-16 | 111 | P/T | FW | 1.1/1.2 | | 11...16 | PF | ml | geen beperking |
| Stuiklassen | | | | | | | | | |
| WPS 111-BW-1 | 111 | P/T | BW | 1.1/1.2 | NEN-EN ISO 2560-A E 42 4 B 42 H5 | 3...5 | PA | sl | |
| WPS 111-BW-2 | 111 | P/T | BW | 1.1/1.2 | | 3...5 | PC | sl | |
| WPS 111-BW-3 | 111 | P/T | BW | 1.1/1.2 | | 3...5 | PE | sl | |
| WPS 111-BW-4 | 111 | P/T | BW | 1.1/1.2 | | 3...5 | PF | sl | |
| WPS 111-BW-5 | 111 | P/T | BW | 1.1/1.2 | | 5...8 | PA | ml | |
| WPS 111-BW-6 | 111 | P/T | BW | 1.1/1.2 | | 5...8 | PC | ml | |
| WPS 111-BW-7 | 111 | P/T | BW | 1.1/1.2 | | 5...8 | PE | ml | |
| WPS 111-BW-8 | 111 | P/T | BW | 1.1/1.2 | | 5...8 | PF | ml | |
| WPS 111-BW-9 | 111 | P/T | BW | 1.1/1.2 | | 6...16 | PA | ml | |
| WPS 111-BW-10 | 111 | P/T | BW | 1.1/1.2 | | 6...16 | PC | ml | |
| WPS 111-BW-11 | 111 | P/T | BW | 1.1/1.2 | | 6...16 | PE | ml | |
| WPS 111-BW-12 | 111 | P/T | BW | 1.1/1.2 | | 6...16 | PF | ml | |

De lasprocedurespecificaties voor MMA-lassen kunnen worden gebruikt voor materiaaldikten onder de 12 mm met slijtonderdelen NEN-EN ISO 2560-A E 42 4 B 42 H5. Zelfs als de dikte groter is dan 12 mm, kunnen ze worden gebruikt met de toevoegmaterialen Esab OK 48.00, Böhler FOX EV 50 en Elga P48 S. We hebben voor die elektroden slagvastheidstests uitgevoerd.

Voor uitgebreide productinformatie, video's en nieuws gaat u naar onze website: www.kemppi.nl

