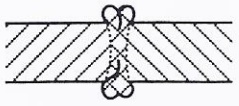
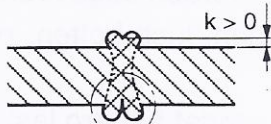
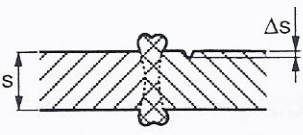
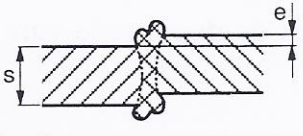
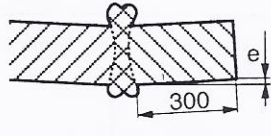
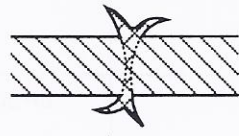
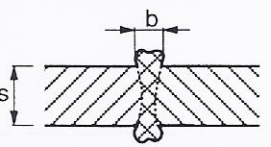
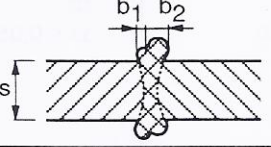



| Nr. | Kenmerk | Beschrijving | Oordeel 537 |
|-----|--|--|---|
| 1 | Scheuren  | langs of dwars op de lasnaad verlopende scheuren ze kunnen liggen - in de lasnaad - in het moedermateriaal - vlak naast de las | afkeuren |
| 2 | Scheuren in de lasnaad  | doorlopende of plaatselijke kerven in de lengterichting van de lasnaad met kerfoorzaak in het moedermateriaal - verkeerde lasdruk - te korte opwarmtijd - te korte afkoeltijd | afkeuren |
| 3 | Scheuren en groeven  | randkerven in het moedermateriaal in de lengterichting of dwars op de lasnaad bijvoorbeeld door - kleminrichting - verkeerde transport - fouten bij de lasnaadvoorbereiding | plaatselijk toegestaan als het gelei- delijk overgaat en met max. 0,5 mm |
| 4 | Wandverzet  | de lasvlakken zijn t.o.v. elkaar verschoven | toegestaan als $e \leq 0,1.s$ |
| 5 | Hoekafwijking  | bijvoorbeeld : - machiefout - uitrichtfout | toegestaan als $e \leq 0,1.s$ |
| 6 | Smalle verhoogde lasril  | gedeeltelijke of over de hele naadlengte respectievelijk de naadmtrek opgehoogde en scherpe lasril - te hoge lasdruk alleen bij PP en PE | afkeuren |
| 7 | Slecht gevormde lasril  | gedeeltelijk of over de hele lasnaad te brede of te smalle lasril bijvoorbeeld door - verkeerde opwarmtijd - verkeerde spiegeltemperatuur - verkeerde lasdruk | lasril B bij lasparameters |
| 8 | Ongelijkmatige lasril  | geen bochtig lasoppervlak, daardoor verschillend gevormde lasrillen gedeel- telijk over de totale naadlengte bijvoorbeeld door; - fouten bij de lasnaadvoorbereiding - gebrekkig lasgereedschap | toegestaan als, $b_1 \geq 0,7.b_2$ |
| 9 | Thermische beschadiging  | hoogglanzend lasrioppervlak met blazen of verdikkingen, meestal in combinatie met slecht gevormde lasril en uitgesproken kerven in de ril | afkeuren |

Afbeelding 32. Visuele beoordeling buitenkant las