

Beschrijving(en)

NBN EN ISO 9606-1 111 P FW FM1 B t10 PD ml

LMB - Referentie 111-1-EPB-008 Controleorganisme Vincotte (BELAC: NB 0026)
 Naam van de lasser **BOERS JOHAN** Referentienummer 60926565_210402-37
 Identificatie BSJ Aard van de identificatie
 Geboortedatum, -plaats 8/03/1964 DWINGELOO Code/beproevingnorm EN ISO 9606-1: 2017
 Werkgever LASBEDRIJF BOERS-32229
 Vakkennis ☐ Aanvaardbaar ☒ Niet getest

Onderwerp	Proefstuk	Geldigheidsgebied
Lasproces(sen)	Lasproces 1: 111	111
	Lasproces 2:	
Boogregime	Lasproces 1: -	-
	Lasproces 2:	
Soort product	P	P/T(>=500mm* >=75mm** PA,PB,PC,PD)
Soort las	FW	FW
Basismateriaalgroep	1.1	1-11
Toevoegmateriaalgroep	FM1	FM1/FM2
Toevoegmateriaal (aanduiding)	Lasproces 1: B	B/A/RA/RB/RC/RR/R
	Lasproces 2:	
Beschermgas	Lasproces 1: -	-
	Lasproces 2:	
Hulpmateriaal	-	-
Stroomtype en polariteit	Lasproces 1: DC+	-
	Lasproces 2:	
Materiaaldikte [mm]	t1: 10	>=3
	t2:	
Uitwendige diameter [mm]	-	-
Laspositie	Lasproces 1: PD	PA(F),PB(H),PC(H),PD(O),PE(O)
	Lasproces 2:	
Lasdetails	Lasproces 1: ml	sl/ml
	Lasproces 2: -	-

In het algemeen stemt lasproces 1 overeen met de wortellaag en lasproces 2 met de vullagen

(*) = vast (**) = draaiend

Beproeving	Uitgevoerd en aanvaardbaar	Niet vereist
Visueel onderzoek	X	
Radiografisch onderzoek		X
Breekproef FW	X	
Plooioproef		X
Breekproef BW		X
Macrografie		X

Naam en handtekening

Sips Tom



Verlenging	9.3 a)
Geldig tot	2/04/2024
Plaats	VCL - Brussel
Uitgiftedatum	2/04/2021

De lasser dient elke 3 jaar herkeurd te worden [volgens 9.3.a]

Datum	Handtekening	Titel
2/10/2021		
2/04/2022		
2/10/2022		
2/04/2023		
2/10/2023		

Beschrijving(en)

NBN EN ISO 9606-1 111 T FW FM1 B t6,1/10 D60,3 PH ml

LMB - Referentie 111-1-EPTB-011 Controleorganisme Vincotte (BELAC: NB 0026)
 Naam van de lasser **BOERS JOHAN** Referentienummer 60926565_210402-38
 Identificatie BSJ Aard van de identificatie
 Geboortedatum, -plaats 8/03/1964 DWINGELOO Code/beproevingnorm EN ISO 9606-1: 2017
 Werkgever LASBEDRIJF BOERS-32229
 Vakkennis ☐ Aanvaardbaar ☒ Niet getest

Onderwerp	Proefstuk	Geldigheidsgebied
Lasproces(sen)	Lasproces 1: 111	111
	Lasproces 2:	
Boogregime	Lasproces 1: -	-
	Lasproces 2:	
Soort product	T	T/P
Soort las	FW	FW
Basismateriaalgroep	1.1	1-11
Toevoegmateriaalgroep	FM1	FM1/FM2
Toevoegmateriaal (aanduiding)	Lasproces 1: B	B/A/RA/RB/RC/RR/R
	Lasproces 2:	
Beschermgas	Lasproces 1: -	-
	Lasproces 2:	
Hulpmateriaal	-	-
Stroomtype en polariteit	Lasproces 1: DC+	-
	Lasproces 2:	
Materiaaldikte [mm]	t1: 6,1	>=3
	t2: 10	>=3
Uitwendige diameter [mm]	60,3	>=30,15
Laspositie	Lasproces 1: PH	PA(F),PB(H),PC(H),PD(O),PE(O),PF(Vup)
	Lasproces 2:	
Lasdetails	Lasproces 1: ml	sl/ml
	Lasproces 2: -	-

In het algemeen stemt lasproces 1 overeen met de wortellaag en lasproces 2 met de vullagen

Beproeving	Uitgevoerd en aanvaardbaar	Niet vereist
Visueel onderzoek	X	
Radiografisch onderzoek		X
Breekproef FW		X
Plooioproef		X
Breekproef BW		X
Macrografie	X	

Naam en handtekening

Sips Tom


 Vincotte
 Tom Sips
 Technical Engineer

Verlenging	9.3 a)
Geldig tot	2/04/2024
Plaats	VCL - Brussel
Uitgiftedatum	2/04/2021

De lasser dient elke 3 jaar herkeurd te worden [volgens 9.3.a]

Datum	Handtekening	Titel
2/10/2021		
2/04/2022		
2/10/2022		
2/04/2023		
2/10/2023		

Welder's qualification test certificate

Designation(s)

NBN EN ISO 9606-1 135 T BW FM1 S s13 D114,3 PC ss nb

(*) Supplementary FW acc §5.4.e:

NBN EN ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t10 PB sl

WPS - Reference

135-1-T-021

Examining body

SGS (BELAC: 005-INSP)

Welder's name

BOERS JOHAN

Reference number

NB-1639_190222-70

Identification

BSJ

Method of identification

Date and place of birth

Code/testing standard EN ISO 9606-1: 2013

Employer

LASBEDRIJF BOERS-29063

Job knowledge

☐ Accepted☒ Not tested

Subject		Test piece	(*) Range of qualification
Welding process(es)	Process 1:	135	135/138
	Process 2:		
Transfer mode	Process 1:	Short arc	All
	Process 2:		
Product type		T	T/P
Type of weld		BW/FW	BW/FW/branch connection $\geq 60^\circ$
Parent material group		1.1	1-11
Filler material group		FM1	FM1/FM2
Filler material (designation)	Process 1:	S	S/M
	Process 2:		
Shielding gas	Process 1:	M21	-
	Process 2:		
Auxiliaries		-	-
Type of current and polarity	Process 1:	DC+	-
	Process 2:		-
Deposited thickness	s1:	13	≥ 3
	s2:	-	-
Outside pipe diameter [mm]		114,3	$\geq 57,15$
Welding position	Process 1:	PC	PA(F), PC(H)
	Process 2:		
Welding details	Process 1:	ss nb	ss nb/ss mb/bs/ss gb/ss fb
	Process 2:	ss mb	ss mb/bs

In general process 1 corresponds with root pass and process 2 with fill passes

(*) Range of qualification of supplementary fillet weld see EN ISO 9606-1 §5

Type of test	Performed and accepted	Not required
Visual testing	X	
Radiographic testing	X	
Fracture test FW	X	
Bend test	X	
Fracture test BW		X
Macrographic examination		X

Name and signature

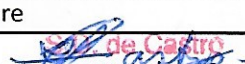
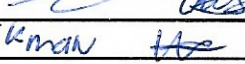
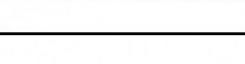
Babs Vandenweyher

J. VERELST

SGS

Revalidation	9.3 a)
Validity	22/02/2022
Place	VCL - Brussels
Date of issue	22/02/2019

The welder shall be retested every 3 years [refer to 9.3.a]

Date	Signature	Title
22/08/2019		Lascoördinator NL IWS 359
22/02/2020		Lascoördinator NL IWS 359
22/08/2020		Lascoördinator LPI C 507
22/02/2021		Lascoördinator IWT 1639
22/08/2021		

Welder's qualification test certificate

Designation(s)

NBN EN ISO 9606-1 138 P FW FM1 M t10 PB ml

WPS - Reference

138-1-P-012

Examining body

SGS (BELAC: 005-INSP)

Welder's name

BOERS JOHAN

Reference number

NB-1639_190222-72

Identification

BSJ

Method of identification

Date and place of birth

Code/testing standard EN ISO 9606-1: 2013

Employer

LASBEDRIJF BOERS-29063

Job knowledge

☐ Accepted☒ Not tested

Subject		Test piece	Range of qualification
Welding process(es)	Process 1:	138	135/138
	Process 2:		
Transfer mode	Process 1:	Spray arc	Not short arc
	Process 2:		
Product type		P	P/T(>=500mm* >=75mm** PA,PB)
Type of weld		FW	FW
Parent material group		1.1	1-11
Filler material group		FM1	FM1/FM2
Filler material (designation)	Process 1:	M	S/M
	Process 2:		
Shielding gas	Process 1:	M21	-
	Process 2:		
Auxiliaries		-	-
Type of current and polarity	Process 1:	DC+	-
	Process 2:		-
Material thickness [mm]	t1:	10	>=3
	t2:		
Outside pipe diameter [mm]		-	-
Welding position	Process 1:	PB	PA(F),PB(H)
	Process 2:		
Welding details	Process 1:	ml	sl/ml
	Process 2:	-	-

In general process 1 corresponds with root pass and process 2 with fill passes

(*) = fixed (**) = Rotating

Type of test	Performed and accepted	Not required
Visual testing	X	
Radiographic testing		X
Fracture test FW	X	
Bend test		X
Fracture test BW		X
Macrographic examination		X

Name and signature

Jan Verelst

J. VERELST

SGS

Revalidation	9.3 a)
Validity	22/02/2022
Place	VCL - Brussels
Date of issue	22/02/2019

The welder shall be retested every 3 years [refer to 9.3.a]

Date	Signature	Title
22/08/2019	S.D. de Castro	Lascoördinator NL IWS 359
22/02/2020	S.D. de Castro	Lascoördinator NL IWS 359
22/08/2020	W. Takman	Lascoördinator LPTC 507
22/02/2021	W. Takman	Lascoördinator IWT 1654
22/08/2021		

Beschrijving(en)

NBN EN ISO 9606-1 138 P FW FM1 M t10 PD ml

LMB - Referentie 138-1-P-016 Controleorganisme Vinçotte (BELAC: NB 0026)
 Naam van de lasser **BOERS JOHAN** Referentienummer 60926565 _210402-43
 Identificatie BSJ Aard van de identificatie
 Geboortedatum, -plaats 8/03/1964 DWINGELOO Code/beproevingnorm EN ISO 9606-1: 2017
 Werkgever LASBEDRIJF BOERS-32229
 Vakkennis ☐ Aanvaardbaar ☒ Niet getest

Onderwerp	Proefstuk	Geldigheidsgebied
Lasproces(sen)	138	135/138
Boogregime	Kortsluitboog	Alle
Soort product	P	P/T(>=500mm* >=75mm** PA,PB,PC,PD)
Soort las	FW	FW
Basismateriaalgroep	1.1	1-11
Toevoegmateriaalgroep	FM1	FM1/FM2
Toevoegmateriaal (aanduiding)	M	S/M
Beschermgas	M21	-
Hulpmateriaal	-	-
Stroomtype en polariteit	DC+	-
Materiaaldikte [mm]	10	>=3
Uitwendige diameter [mm]	-	-
Laspositie	PD	PA(F),PB(H),PC(H),PD(O),PE(O)
Lasdetails	ml	sl/ml

In het algemeen stemt lasproces 1 overeen met de wortellaag en lasproces 2 met de vullagen

(*) = vast (**) = draaiend

Beproeving	Uitgevoerd en aanvaardbaar	Niet vereist
Visueel onderzoek	X	
Radiografisch onderzoek		X
Breekproef FW	X	
Plooioproef		X
Breekproef BW		X
Macrografie		X

Naam en handtekening

Sips Tom



Verlenging	9.3 a)
Geldig tot	2/04/2024
Plaats	VCL - Brussel
Uitgiftedatum	2/04/2021

De lasser dient elke 3 jaar herkeurd te worden [volgens 9.3.a]

Datum	Handtekening	Titel
2/10/2021		
2/04/2022		
2/10/2022		
2/04/2023		
2/10/2023		

Welder's qualification test certificate

Designation(s)
NBN EN ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t10 PG ml

WPS - Reference

135-1-P-032

Examining body

SGS (BELAC: 005-INSP)

Welder's name

BOERS JOHAN

Reference number

NB-1639_190222-106

Identification

BSJ

Method of identification

Date and place of birth

Code/testing standard EN ISO 9606-1: 2013

Employer

LASBEDRIJF BOERS-29063

Job knowledge

☐ Accepted

☒ Not tested

Subject	Test piece	Range of qualification
Welding process(es)	Process 1: 135	135/138
	Process 2:	
Transfer mode	Process 1: Spray arc	Not short arc
	Process 2:	
Product type	P	P/T(>=500mm*)
Type of weld	FW	FW
Parent material group	1.1	1-11
Filler material group	FM1	FM1/FM2
Filler material (designation)	Process 1: S	S/M
	Process 2:	
Shielding gas	Process 1: M21	-
	Process 2:	
Auxiliaries	-	-
Type of current and polarity	Process 1: DC+	-
	Process 2:	-
Material thickness [mm]	t1: 10	>=3
	t2:	
Outside pipe diameter [mm]	-	-
Welding position	Process 1: PG	PG(Vdown)
	Process 2:	
Welding details	Process 1: ml	sl/ml
	Process 2:	-

In general process 1 corresponds with root pass and process 2 with fill passes

(*) = fixed (**) = Rotating

Type of test	Performed and accepted	Not required
Visual testing	X	
Radiographic testing		X
Fracture test FW	X	
Bend test		X
Fracture test BW		X
Macrographic examination		X

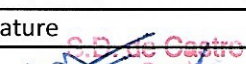
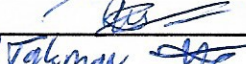
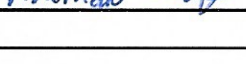
Name and signature

Jan Verelst

J. VERELST


Revalidation	9.3 a)
Validity	22/02/2022
Place	VCL - Brussels
Date of issue	22/02/2019

The welder shall be retested every 3 years [refer to 9.3.a]

Date	Signature	Title
22/08/2019		coördinator NL IWS 359
22/02/2020		coördinator NL IWS 359
22/08/2020		coördinator LPI C 507
22/02/2021		coördinator IWT 1659
22/08/2021		

Welder's qualification test certificate

Designation(s)

NBN EN ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t10 PB sl

(*) Supplementary FW acc §5.4.e:

NBN EN ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t10 PB sl

WPS - Reference

135-1-T-021

Examining body

SGS (BELAC: 005-INSP)

Welder's name

BOERS JOHAN

Reference number

NB-1639_190222-70

Identification

BSJ

Method of identification

Date and place of birth

Code/testing standard EN ISO 9606-1: 2013

Employer

LASBEDRIJF BOERS-29063

Job knowledge

☐ Accepted☒ Not tested

Subject	Test piece	(*) Range of qualification
Welding process(es)	Process 1: 135	135/138
	Process 2: -	-
Transfer mode	Process 1: Spray arc	Not short arc
	Process 2: -	-
Product type	P	P/T(>=500mm* >=75mm** PA,PB)
Type of weld	FW	FW
Parent material group	1.1	1-11
Filler material group	FM1	FM1/FM2
Filler material (designation)	Process 1: S	S/M
	Process 2: -	-
Shielding gas	Process 1: M21	-
	Process 2: -	-
Auxiliaries	-	-
Type of current and polarity	Process 1: DC+	-
	Process 2: -	-
Material thickness [mm]	t1: 10	>=3
	t2: -	-
Outside pipe diameter [mm]	-	-
Welding position	Process 1: PB	PA(F),PB(H)
	Process 2: -	-
Welding details	Process 1: sl	sl
	Process 2: -	-

In general process 1 corresponds with root pass and process 2 with fill passes

(*) = fixed (**) = Rotating

(*) Range of qualification of supplementary fillet weld see EN ISO 9606-1 §5

Type of test	Performed and accepted	Not required
Visual testing	X	
Radiographic testing		X
Fracture test FW	X	
Bend test		X
Fracture test BW		X
Macrographic examination		X

Name and signature

Jan Verelst

J. VERELST

SGS

Revalidation	9.3 a)
Validity	22/02/2022
Place	VCL - Brussels
Date of issue	22/02/2019

The welder shall be retested every 3 years [refer to 9.3.a]

Date	Signature	Title
22/08/2019	S.D. de Castro	Coördinator NL IWS 359
22/02/2020	S.D. de Castro	Coördinator NL IWS 359
22/08/2020	W. Takman	Coördinator LPI C 507
22/02/2021	W. Takman	Coördinator IWT 1654
22/08/2021		

Welder's qualification test certificate

Designation(s)
NBN EN ISO 9606-1 136 P BW FM1 B s12 PF ss mb

(*) Supplementary FW acc §5.4.e:

NBN EN ISO 9606-1 136 P FW FM1 P t10 PB sl

WPS - Reference

136-1-P-123

Examining body

SGS (BELAC: 005-INSP)

Welder's name

BOERS JOHAN

Reference number

NB-1639_190222-71

Identification

BSJ

Method of identification

Date and place of birth

Code/testing standard EN ISO 9606-1: 2013

Employer

LASBEDRIJF BOERS-29063

Job knowledge

☐ Accepted

☒ Not tested

Subject	Test piece	(*) Range of qualification
Welding process(es)	Process 1: 136	136
	Process 2:	
Transfer mode	Process 1: Spray arc	Not short arc
	Process 2:	
Product type	P	P/T(>=500mm* >=75mm** PA)
Type of weld	BW/FW	BW/FW
Parent material group	1.1	1-11
Filler material group	FM1	FM1/FM2
Filler material (designation)	Process 1: B	B/R/P/V/W/Y/Z
	Process 2:	
Shielding gas	Process 1: M21	-
	Process 2:	
Auxiliaries	-	-
Type of current and polarity	Process 1: DC-	-
	Process 2:	-
Deposited thickness	s1: 12	>=3
	s2: -	-
Outside pipe diameter [mm]	-	-
Welding position	Process 1: PF	PA(F),PF(Vup)
	Process 2:	
Welding details	Process 1: ss mb	ss mb/bs
	Process 2:	

In general process 1 corresponds with root pass and process 2 with fill passes

(*) = fixed (**) = Rotating

(°) Range of qualification of supplementary fillet weld see EN ISO 9606-1 §5

Type of test	Performed and accepted	Not required
Visual testing	X	
Radiographic testing	X	
Fracture test FW	X	
Bend test		X
Fracture test BW		X
Macrographic examination		X

Name and signature

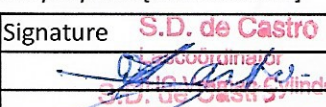
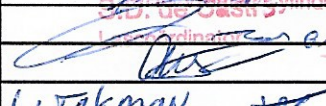
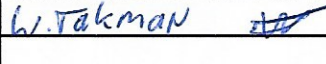
Jan Verelst

J. VERELST

SGS

Revalidation	9.3 a)
Validity	22/02/2022
Place	VCL - Brussels
Date of issue	22/02/2019

The welder shall be retested every 3 years [refer to 9.3.a]

Date	Signature	Title
22/08/2019		lascoördinator - M IWS 359
22/02/2020		lascoördinator NL IWS 359
22/08/2020		lascoördinator LPI C507
22/02/2021		lascoördinator IWT 1659
22/08/2021		

Beschrijving(en)

NBN EN ISO 9606-1 136 P BW FM1 P s12 PE bs

LMB - Referentie 136-1-P-314 Controleorganisme Vinçotte (BELAC: NB 0026)
 Naam van de lasser **BOERS JOHAN** Referentienummer 60926565_210402-41
 Identificatie BSJ Aard van de identificatie
 Geboortedatum, -plaats 8/03/1964 DWINGELOO Code/beproevingnorm EN ISO 9606-1: 2017
 Werkgever LASBEDRIJF BOERS-32229
 Vakkennis ☐ Aanvaardbaar ☒ Niet getest

Onderwerp	Proefstuk	Geldigheidsgebied
Lasproces(sen)	136	136
Boogregime	Sproeihoog	Niet kortsluithoog
Soort product	P	P/T(>=500mm* >=75mm** PA,PC)
Soort las	BW	BW
Basismateriaalgroep	1.1	1-11
Toevoegmateriaalgroep	FM1	FM1/FM2
Toevoegmateriaal (aanduiding)	P	R/P/V/W/Y/Z
Beschermgas	M21	-
Hulpmateriaal	-	-
Stroomtype en polariteit	DC+	-
Neergesmolten dikte (mm)	12	>=3
Uitwendige diameter [mm]	-	-
Laspositie	PE	PA(F),PC(H),PE(O)
Lasdetails	bs	ss mb/bs

In het algemeen stemt lasproces 1 overeen met de wortellaag en lasproces 2 met de vullagen

(*) = vast (**) = draaiend

Beproeving	Uitgevoerd en aanvaardbaar	Niet vereist
Visueel onderzoek	X	
Radiografisch onderzoek	X	
Breekproef FW		X
Plooioproef		X
Breekproef BW		X
Macrografie		X

Naam en handtekening

Sips Tom


 Tom SIPS
 Technical Engineer

Verlenging	9.3 a)
Geldig tot	2/04/2024
Plaats	VCL - Brussel
Uitgiftedatum	2/04/2021

De lasser dient elke 3 jaar herkeurd te worden [volgens 9.3.a]

Datum	Handtekening	Titel
2/10/2021		
2/04/2022		
2/10/2022		
2/04/2023		
2/10/2023		

Beschrijving(en)

NBN EN ISO 9606-1 136 P FW FM1 P t10 PG ml

LMB - Referentie 136-1-P-208 Controleorganisme Vincotte (BELAC: NB 0026)
 Naam van de lasser **BOERS JOHAN** Referentienummer 60926565_210402-42
 Identificatie BSJ Aard van de identificatie
 Geboortedatum, -plaats 8/03/1964 DWINGELOO Code/beproevingnorm EN ISO 9606-1: 2017
 Werkgever LASBEDRIJF BOERS-32229
 Vakkennis ☐ Aanvaardbaar ☒ Niet getest

Onderwerp	Proefstuk	Geldigheidsgebied
Lasproces(sen)	136	136
	Lasproces 2:	
Boogregime	Sproeihoog	Niet kortsluithoog
	Lasproces 2:	
Soort product	P	P/T(>=500mm*)
Soort las	FW	FW
Basismateriaalgroep	1.1	1-11
Toevoegmateriaalgroep	FM1	FM1/FM2
Toevoegmateriaal (aanduiding)	P	R/P/V/W/Y/Z
	Lasproces 2:	
Beschermgas	M21	-
	Lasproces 2:	
Hulpmateriaal	-	-
Stroomtype en polariteit	DC+	-
	Lasproces 2:	
	DC-	-
Materiaaldikte [mm]	t1:	>=3
	t2:	
Uitwendige diameter [mm]	-	-
Laspositie	PG	PG(Vdown)
	Lasproces 2:	
Lasdetails	ml	sl/ml
	Lasproces 2:	
	-	-

In het algemeen stemt lasproces 1 overeen met de wortellaag en lasproces 2 met de vullagen

(*) = vast (**) = draaiend

Beproeving	Uitgevoerd en aanvaardbaar	Niet vereist
Visueel onderzoek	X	
Radiografisch onderzoek		X
Breekproef FW	X	
Plooioproef		X
Breekproef BW		X
Macrografie		X

Naam en handtekening

Sips Tom



Verlenging	9.3 a)
Geldig tot	2/04/2024
Plaats	VCL - Brussel
Uitgiftedatum	2/04/2021

De lasser dient elke 3 jaar herkeurd te worden [volgens 9.3.a]

Datum	Handtekening	Titel
2/10/2021		
2/04/2022		
2/10/2022		
2/04/2023		
2/10/2023		

Beschrijving(en)

NBN EN ISO 9606-1 136 P FW FM1 P t10 PD ml

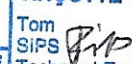
LMB - Referentie 136-1-P-206 Controleorganisme Vincotte (BELAC: NB 0026)
 Naam van de lasser **BOERS JOHAN** Referentienummer 60926565 _210402-39
 Identificatie BSJ Aard van de identificatie
 Geboortedatum, -plaats 8/03/1964 DWINGELOO Code/beproevingnorm EN ISO 9606-1: 2017
 Werkgever LASBEDRIJF BOERS-32229
 Vakkennis ☐ Aanvaardbaar ☒ Niet getest

Onderwerp	Proefstuk	Geldigheidsgebied
Lasproces(sen)	136	136
Boogregime	Sproeiboog	Niet kortsluitboog
Soort product	P	P/T(>=500mm* >=75mm** PA,PB,PC,PD)
Soort las	FW	FW
Basismateriaalgroep	1.1	1-11
Toevoegmateriaalgroep	FM1	FM1/FM2
Toevoegmateriaal (aanduiding)	P	R/P/V/W/Y/Z
Beschermgas	M21	-
Hulpmateriaal	-	-
Stroomtype en polariteit	DC+	-
Materiaaldikte [mm]	10	>=3
Uitwendige diameter [mm]	-	-
Laspositie	PD	PA(F),PB(H),PC(H),PD(O),PE(O)
Lasdetails	ml	sl/ml

In het algemeen stemt lasproces 1 overeen met de wortellaag en lasproces 2 met de vullagen

(*) = vast (**) = draaiend

Beproeving	Uitgevoerd en aanvaardbaar	Niet vereist
Visueel onderzoek	X	
Radiografisch onderzoek		X
Breekproef FW	X	
Plooioproef		X
Breekproef BW		X
Macrografie		X

Naam en handtekening **VINCOTTE**
 Sips Tom 
 Vincotte Technical Engineer

Verlenging	9.3 a)
Geldig tot	2/04/2024
Plaats	VCL - Brussel
Uitgiftedatum	2/04/2021

De lasser dient elke 3 jaar herkeurd te worden [volgens 9.3.a]

Datum	Handtekening	Titel
2/10/2021		
2/04/2022		
2/10/2022		
2/04/2023		
2/10/2023		

Beschrijving(en)

NBN EN ISO 9606-1 136 T FW FM1 P t6,1/10 D60,3 PH ml

LMB - Referentie 136-1-PT-275
 Naam van de lasser **BOERS JOHAN**
 Identificatie BSJ
 Geboortedatum, -plaats 8/03/1964 DWINGELOO
 Werkgever LASBEDRIJF BOERS-32229
 Vakkennis ☐ Aanvaardbaar ☒ Niet getest
 Controleorganisme Vinçotte (BELAC: NB 0026)
 Referentienummer 60926565 _210402-40
 Aard van de identificatie
 Code/beproevingnorm EN ISO 9606-1: 2017

Onderwerp	Proefstuk	Geldigheidsgebied
Lasproces(sen)	136	136
Boogregime	Sproeiboog	Niet kortsluitboog
Soort product	T	T/P
Soort las	FW	FW
Basismateriaalgroep	1.1	1-11
Toevoegmateriaalgroep	FM1	FM1/FM2
Toevoegmateriaal (aanduiding)	P	R/P/V/W/Y/Z
Beschermgas	M21	-
Hulpmateriaal	-	-
Stroomtype en polariteit	DC+	-
Materiaaldikte [mm]	t1: 6,1 t2: 10	>=3 >=3
Uitwendige diameter [mm]	60,3	>=30,15
Laspositie	PH	PA(F),PB(H),PC(H),PD(O),PE(O),PF(Vup)
Lasdetails	ml	sl/ml

In het algemeen stemt lasproces 1 overeen met de wortellaag en lasproces 2 met de vullagen

Beproeving	Uitgevoerd en aanvaardbaar	Niet vereist
Visueel onderzoek	X	
Radiografisch onderzoek		X
Breekproef FW		X
Plooioproef		X
Breekproef BW		X
Macrografie	X	

Naam en handtekening

Sips Tom


VINÇOTTE
 Tom SIPS
 Technisch Engineer

Verlenging	9.3 a)
Geldig tot	2/04/2024
Plaats	VCL - Brussel
Uitgiftedatum	2/04/2021

De lasser dient elke 3 jaar herkeurd te worden [volgens 9.3.a]

Datum	Handtekening	Titel
2/10/2021		
2/04/2022		
2/10/2022		
2/04/2023		
2/10/2023		