

Nieuwe versie EN ISO 6947

Begin december wordt de vernieuwde EN ISO 6947 gepubliceerd.

Dit is de norm die de verschillende lasposities definieert voor zowel lasproeven als voor productie.

De vorige editie dateert van 2011.

Wat is er gewijzigd tov de vorige editie?

Introductie van de term speciale testpositie "SP"

Je last in een speciale testpositie indien je een proefstuk last in een positie die buiten de toegelaten grenzen van de hoofd lasposities valt (dus een afwijking van meer dan 5° in helling of 10° in rotatie).

Je dient dan de positie op te geven volgens de aanduiding die reeds gehanteerd werd in de vorige norm, dus de hoofd laspositie waar je van vertrekt gevolgd door de helling en rotatie.

Bv. PB 015-010 is een hoeklas onder een helling van 15° en rotatie van 10°

Indien je een proefstuk last in een speciale testpositie heeft dit gevolgen voor het geldigheidsgebied voor de productielassen die je nadien wil maken. De norm geeft een geldigheidsgebied op voor productielassen van $\pm 15^\circ$ (helling en rotatie) tov van de speciale testpositie die je gebruikt hebt om het proefstuk te lassen. Aangezien dit geldigheidsgebied kleiner is dan wanneer je het proefstuk in een standaard testpositie zou lassen is het dus aangewezen om het lassen in een speciale testpositie te vermijden.

Aangepaste naam voor omtrekklassen in pijp onder hoek

De aanduiding voor de testpositie voor het lassen van pijp onder een hoek van 45° werd tot voor kort aangeduid met respectievelijk H-L045 indien de pijp stijgend gelast werd en J-L045 in het geval de pijp dalend gelast werd. Naar analogie met de overige testposities wordt de letter "P" toegevoegd aan de benaming. De betreffende testposities zullen vanaf nu PH-L045 en PJ-L045 heten.

Correctie van het geldigheidsgebied voor verticaal lassen

Het geldigheidsgebied voor het verticaal lassen (zowel voor hoeklas als stompe las) was onder de vorige editie niet volledig correct.

Het gebied met een helling tussen 0 en $+10^\circ$ had slechts een toelaatbare rotatie van $\pm 100^\circ$ terwijl dit $\pm 180^\circ$ moest zijn.

De bijhorende tekeningen zijn eveneens aangepast:

