

Wijzigingsblad BRL-K537

Verwerken van Kunststoffolie

xx-xx-2024

Vaststelling

Vastgesteld door College van Deskundigen KGWW d.d. xx-xx-2024

Bindend verklaring

Dit wijzigingsblad is door Kiwa bindend verklaard per xx-xx-2024

Geldigheid kwaliteitsverklaringen

Dit wijzigingsblad behoort bij BRL-K537 d.d. 21-06-2019.

De kwaliteitsverklaringen die op basis van die beoordelingsrichtlijn zijn afgegeven verliezen in elk geval hun geldigheid op xx-xx-2025.

Gebruiksrecht

Het gebruik van dit wijzigingsblad door derden, voor welk doel dan ook, is uitsluitend toegestaan nadat een schriftelijke overeenkomst met Kiwa is gesloten waarin het gebruiksrecht is geregeld.

Omschrijving van de wijziging

Aanpassing van paragrafen (4.4.2, 4.4.4, 4.4.7) zoals hieronder uitgelegd:

4.4.2 Proeflassen

Voorstel voor wijzigingsblad

Proeflassen zijn noodzakelijk om voorafgaand aan het werk te controleren of de condities juist zijn om het laswerk aan te kunnen vangen.

Eisen:

- Dimensies van een proeflas:
 - lengte en breedte van een proeflas: zodanig dat het te onderzoeken gedeelte voldoende is om te beproeven (bijvoorbeeld exclusief invloeden als door start/stop effecten);
 - overlap: voldoende overlap om de uit te voeren onderzoeken mogelijk te maken;
- Frequentie en controle van proeflassen conform tabel 2.

Tabel 2 Frequentie beproeving lassen

eigenschap	conform	frequentie (minimaal)	
		op locatie	Op het bedrijf
visueel	4.4.3	continu	continu
afpelproof	4.4.4	bij aanvang werk en verandering omstandigheden	aanvang werk
trekslagproof	4.4.5	bij aanvang werk en verandering omstandigheden	aanvang werk
rek bij breuk	4.4.6	bij aanvang werk en verandering omstandigheden	aanvang werk
treksterkte	4.4.7	bij aanvang werk en verandering omstandigheden	aanvang werk
lektheid	4.4.8	kanaallassen – 100% voorzieningen van het type X,I,.IA,IB: 100% (incl. reparaties) overige: conform uitvoeringsplan	n.v.t.

- een afpelproof wordt ter plaatse uitgevoerd met een instelbare constante trekeenheid;
- een trekslagproof kan zowel “op locatie” als “op het bedrijf” worden uitgevoerd;
- Constructies met een typering IIB of hoger (bijlage I): proeflassen en gebruikte proefstukken worden geïdentificeerd en tot min. 1 week na oplevering project bewaard.

Origineel:

Proeflassen zijn noodzakelijk om voorafgaand aan het werk te controleren of de condities juist zijn om het laswerk aan te kunnen vangen.

Eisen:

- lengte van een proeflas: ≥ 2 m;
- lengte kwalificatielas (apparatuur, methode) : ≥ 4 m;
- uiterlijk proeflas: regelmatig;
- afmeting conform dit hoofdstuk;
- overlap: evenwijdig doorlopende folie, ingesloten hoek $\leq 10^\circ$;
- mechanische eigenschappen conform dit hoofdstuk;
- proeflassen ten behoeve van instellen van apparatuur en controle worden met een frequentie conform tabel 2 gemaakt en gecontroleerd.

Tabel 2: Frequentie beproeving lassen

eigenschap	conform	frequentie (minimaal)
visueel	4.4.3	continu
afpelproef	4.4.4	aanvang werk; verandering omstandigheden; afsluiting werk; en minimaal 1x per 4 uur
trekslagproef	4.4.5	1x per 4 uur
rek bij breuk	4.4.6	1x per 4 uur
treksterkte	4.4.7	1x per 4 uur
lektheid	4.4.8	kanaallassen – 100% voorzieningen van het type X,I,.IA,IB (zie bijlage I): 100% (incl. reparaties) overige: conform uitvoeringsplan 4.4.2

- de afpelproef wordt ter plaatse uitgevoerd met een instelbare constante trekeenheden;
- de trekslagproef kan zowel “op locatie” als “op het bedrijf” worden uitgevoerd;
- Constructies met een typering IIB of hoger (bijlage I): proeflassen en gebruikte proefstukken worden geïdentificeerd en tot min. 1 week na oplevering project bewaard.
- Indien gebruik gemaakt wordt van meerdere types folie en/ meerdere lasmachines, is het hier genoemde schema op elke van gebruikte combinatie van toepassing.

4.4.4 Afpeleigenschappen

<i>Voorstel voor wijzigingsblad</i>	<i>Origineel</i>
bepalingsmethode Alle materialen: <ul style="list-style-type: none">• overeenkomstig NEN-EN 12316-2 en• proefstuk: loodrecht op de laslengte• proefstukbreedte: 50 mm• proefstuklengte: $> 100 +$ lasbreedte• Inspanlengte tussen de klemmen: 70 mm• beproevingssnelheid: 100 mm/min• aan las overlap met een lengte van 20 tot 40 mm• aantal proefstukken: ≥ 5	bepalingsmethode Alle materialen: <ul style="list-style-type: none">• overeenkomstig NEN-EN 12316-2 en• proefstuk: loodrecht op de laslengte• proefstukbreedte: 50 mm• proefstuklengte: $> 100 +$ lasbreedte• Inspanlengte tussen de klemmen: 70 mm• beproevingssnelheid: 100 mm/min• aan las overlap met een lengte van 20 tot 40 mm• aantal proefstukken: > 5

4.4.7 Treksterkte

<i>Voorstel voor wijzigingsblad</i>	<i>Origineel</i>
<p>bepalingsmethode</p> <ul style="list-style-type: none"> • zie 4.4.6 <ul style="list-style-type: none"> ○ desgewenst mag een proefstuk tot op een vast aantal weefseldraden worden “uitgeplozen” ○ de resultaten worden herleid naar een treksterkte per 50 mm proefstukbreedte • proefstuklengte: > 200 mm • proefstuk loodrecht op de laslengte • inspanlengte ongelast materiaal: 200 mm • inspanlengte gelastmateriaal: 200 mm + lasbreedte • beproevingssnelheid: 100 mm/min • aantal proefstukken per las : ≥ 5 • treksterkte opgave in N / 50 mm proefstukbreedte. 	<p>bepalingsmethode</p> <ul style="list-style-type: none"> • zie 4.4.6 <ul style="list-style-type: none"> ○ desgewenst mag een proefstuk tot op een vast aantal weefseldraden worden “uitgeplozen” ○ de resultaten worden herleid naar een treksterkte per 50 mm proefstukbreedte • proefstuklengte: > 200 mm • proefstuk loodrecht op de laslengte • inspanlengte ongelast materiaal: 200 mm • inspanlengte gelastmateriaal: 200 mm + lasbreedte • beproevingssnelheid: 100 mm/min • aantal proefstukken per las : > 5 • treksterkte opgave in N / 50 mm proefstukbreedte.