

NIEUWE EN ISO 15612: BESCHRIJVEN EN GOEDKEUREN VAN LASMETHODEN VOOR METAAL

GOEDKEURING OP BASIS VAN EEN STANDAARDLASMETHODEBESCHRIJVING

Al in 2014 is men begonnen met de revisie van de norm EN ISO 15612. De voorlopige ontwerpen die sindsdien zijn opgesteld, ondergingen al tal van wijzigingen. Dit onder andere door de wijzigingen die in de nieuwe norm ISO 15614-1:2017 terug te vinden zijn. Eind mei 2018 werd de finale versie van de norm ISO 15612 goedgekeurd en deze werd in augustus 2018 gepubliceerd.

Benny Droesbeke, IWE – Belgisch Instituut voor Lastechniek

BELANGRIJKSTE WIJZIGINGEN TEN OPZICHTE VAN DE 2004-VERSIE

Het principe van de vorige versie was gebaseerd op een standaardlasmethodekwalificatie (SLMK), waaruit de gebruiker zelf verschillende voorlopige lasmethodebeschrijvingen (VLMB) kon afleiden. De gebruiker moest deze VLMB's nadien goedkeuren. Het principe van de nieuwe versie is gebaseerd op een *standaardlasmethodebeschrijving* (SLMB) die volledig kan overgenomen worden en eventueel nog kan worden aangevuld met eigen eisen. Deze aanpak vermindert de kans op fouten door de gebruiker, omdat die geen VLMB meer hoeft op te stellen. Echter vermindert zo ook de vrijheid van de gebruiker, omdat de SLMB dikwijls een beperkter toepassingsgebied zal hebben. Dit principe is in overeenstemming met wat er op dit moment commercieel verkrijgbaar is. Vooral fabrikanten van lasmachines bieden pakketten aan met standaardlasmethodebeschrijvingen.

BEPERKINGEN BIJ HET GEBRUIK VAN STANDAARDLASMETHODEBESCHRIJVING

De lastechnische kennis van de gebruikers van SLMB's is moeilijk in te schatten. Daarom is het gebruik van SLMB's beperkt tot diktes van maximaal 50 mm en de materiaalgroepen in bijgevoegde tabel. Deze range is beperkter dan vroeger (onder andere koper en nikkel legeringen zijn niet meer opgenomen) en is gebaseerd op een inschatting van de risico's die verbonden zijn aan bepaalde materiaalgroepen. Verbindingen tussen verschillende materiaalgroepen zijn niet toegestaan, behalve voor verbindingen tussen:

- subgroepen 1.1, 1.2 en 1.3 en 11.1.
- subgroepen 22.1 en 22.2

EISEN GESTELD AAN DE UITGEVER

De uitgever van de SLMB moet zich gebaseerd hebben op één of meerdere lasprocedurekwalificaties die volgens de norm ISO 15614-1 level 2 of ISO 15614-2 (of gelijkwaardig) afgenomen zijn. Deze procedurekwalificatie(s) moet(en) steeds aan de gebruiker kunnen worden voorlegd. Minimaal moeten alle parameters die in

het relevante deel van de norm ISO 15609 opgenomen zijn, vermeld worden op de SLMB, maar het staat de uitgever vrij om extra eisen op te leggen zoals lasnaadvoorbereiding, beperkte laspositie, beperking in toevoegmateriaal ...

EISEN GERELATEERD AAN DE GEBRUIKER

De gebruiker:

- moet een lascoördinatie implementeren conform de norm EN ISO 14731 of één lasser of operator kwalificeren volgens EN ISO 9606-1, EN ISO 9606-2 of EN ISO 14732 of een technisch equivalente norm met behulp van de betreffende SLMB;
- is verantwoordelijk voor de selectie van de gepaste SLMB;
- moet zijn bedrijfsnaam vermelden op de SLMB of neemt de inhoud van de SLMB over op de template die door het bedrijf gebruikt wordt voor LMB's met referentie naar de SLMB;
- moet binnen de grenzen blijven die de uitgever van de SLMB opgelegd heeft;
- mag extra beperkingen in de opgegeven range doorvoeren;
- mag bijkomende instructies voorzien om de lasser te ondersteunen;
- mag de SLMB niet combineren met andere (S)SLMB's in dezelfde lasnaad;
- moet de SLMB laten tekenen door een bevoegd persoon of de lascoördinator alvorens deze te gebruiken in productie.

Het is niet meer expliciet opgenomen dat de lasapparatuur die gebruikt zal worden voor het productiewerk qua elektrische en mechanische eigenschappen moet overeenkomen met de apparatuur die gebruikt werd bij de lasproef van de procedurekwalificatie. Het spreekt echter voor zich dat de gebruikte

apparatuur in productie in staat moet zijn om de beheersing van de essentiële parameters toe te laten. De eis dat enkel gekwalificeerde lassers of operatoren de SLMB mogen gebruiken is eveneens niet meer opgenomen in de norm. Deze eis zal in de praktijk echter meestal opgelegd worden door de van toepassing zijnde productnorm of de klant. Het is wel zo dat er volgens de norm lascoördinatie moet worden geïmplementeerd of één lasser of operator moet worden gekwalificeerd via de betreffende SLMB.

GELDIGHEID

Een SLMB blijft geldig, zolang de SLMB niet ingetrokken of gereviseerd wordt door de uitgever. De organisatie die de SLMB uitgeeft en de gebruiker moeten een systeem hebben om na te gaan of een SLMB gereviseerd of ingetrokken wordt. Indien de uitgevende organisatie overgenomen wordt door een andere organisatie, dan blijft de SLMB geldig onder de verantwoordelijkheid van de nieuwe organisatie.

BESLUIT

Het gebruik van SLMB's en het beperkter toepassingsgebied moeten een veiligere toepassing van de norm ISO 15612 waarborgen. Hierdoor is het mogelijk dat productnormen (bv. EN 1090-2) het gebruik van SLMB's gemakkelijker aanvaarden zonder bijkomende beperkingen op te leggen. □

VAN TOEPASSING ZIJNDE MOEDERMATERIAALGROEPEN VOLGENS ISO/TR 15608

STAAL	ALUMINIUM EN LEGERINGEN
1.1 1.2 and 1.3	21
11.1	22.1
8.1	22.2

