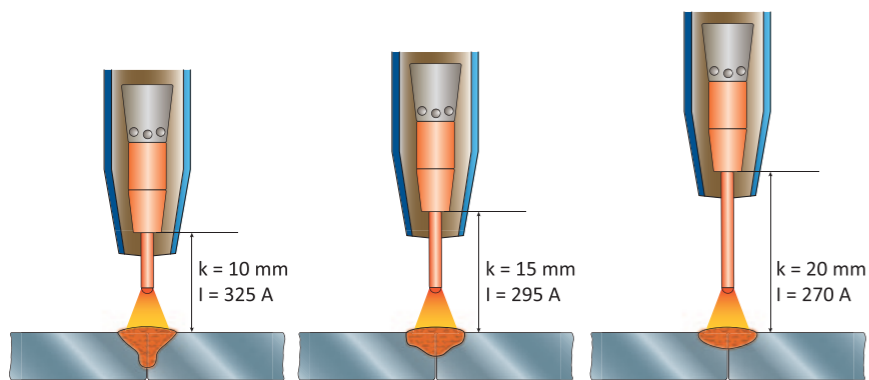


# INVLOED VAN LASPARAMETERS VOOR HET MAG-LASSEN VAN STAAL

## AFSTAND CONTACTBUIS tot WERKSTUK (k)

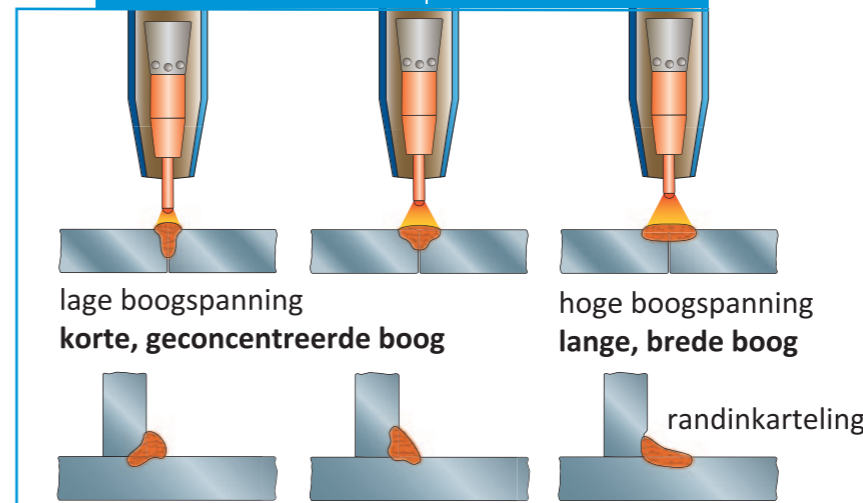


**Hoe groter afstand k:**  
 hoe lager lasstroom I  
 hoe kleiner de inbranding  
 hoe meer spatten  
 hoe minder heet de contacttip

### Vuistregel

**kortsluitboog:** k = 8 - 12 mm  
**sproei-boog:** k = 15 - 20 mm

## BOOGSPANNING | BOOGLENGTE



### Vuistregel

$$\text{spanning (V)} = 0,05 \times \text{stroom (A)} + 14$$

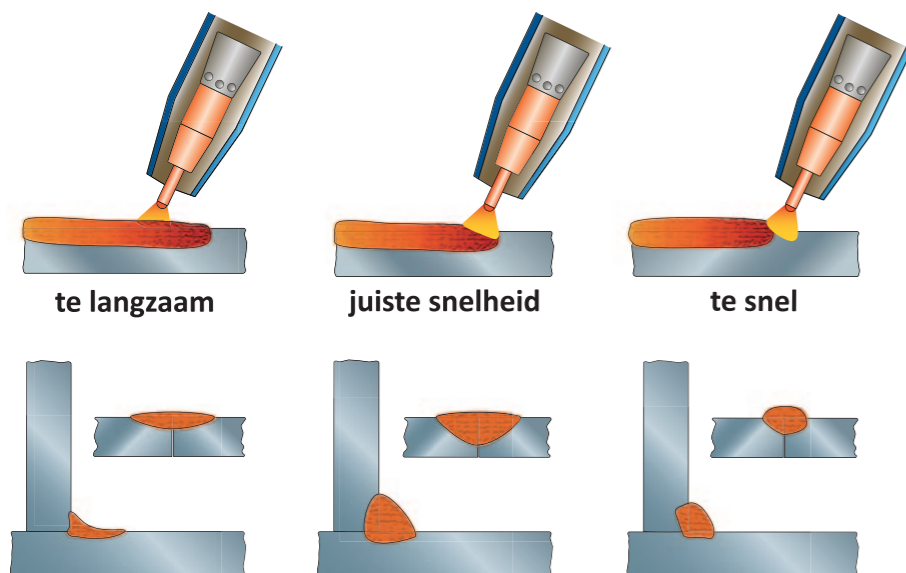
**Hoe groter de boogspanning:**

hoe langer en breder de boog  
 hoe breder de las  
 hoe vlakker de las  
 hoe minder inbranding  
 hoe groter de kans op randinkarteling

## SAMENGEVAT

	inbranding		lashoogte/keelhoogte		lasbreedte		bolheid las		lasspatten	
	▼	▲	▼	▲	▼	▲	▼	▲	kortsluitboog	sproei-boog
draadsnelheid/stroom	▼	▲	▼	▲	▼	▲	▼	▲	▼	▲
boogspanning/booglengte	▼	▲	▼	▲	▼	▲	▼	▲	▼	▲
voortloop-/lassnelheid	▼	▲	▼	▲	▼	▲	▼	▲	▼	▲
afstand contactbuis/werkstuk	▲	▼	▲	▼	▲	▼	▲	▼	▼	▲
% CO <sub>2</sub> in beschermgas	▼	▲	▼	▲	▼	▲	▼	▲	▼	▲
toortshoek/lasrichting	duwend	trekkend	duwend	trekkend	trekkend	duwend	duwend	trekkend	trekkend	duwend

## LASSNELHEID | VOORTLOOPSNELHEID



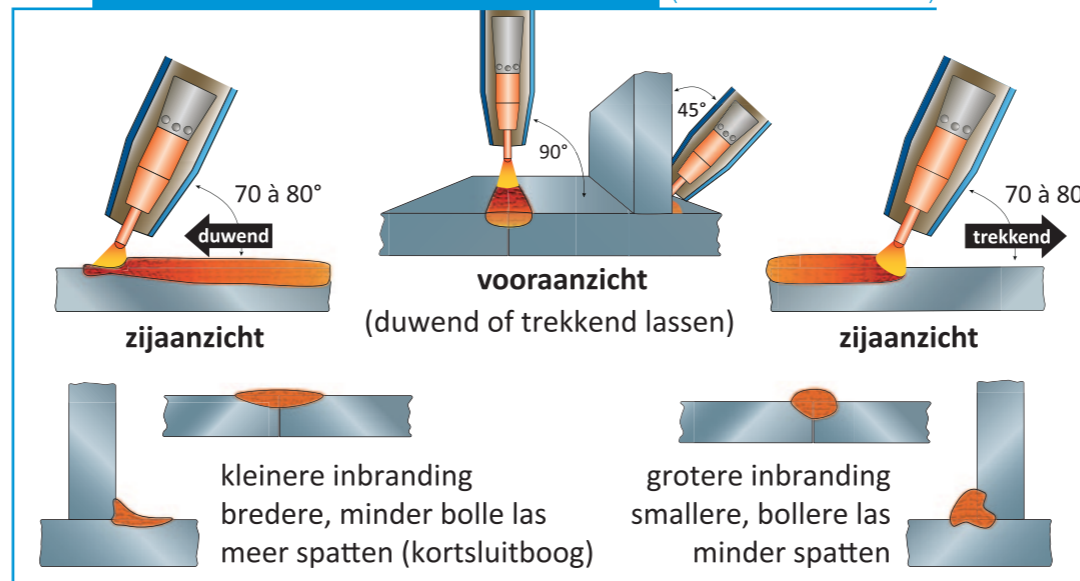
**Hoe groter de voortloopsnelheid:**

hoe 'kouder' je last  
 hoe bollere de las  
 hoe smaller de las  
 hoe groter de kans op bindingsfouten

### Vuistregel

**handlasser:** 20 - 70 cm/min  
**lasrobot:** max. 200 cm/min

## TOORTSHOEK en LASRICHTING (duwend of trekkend)



Met de steun van:

AGENTSCHAP  
 INNOVEREN &  
 ONDERNEMEN



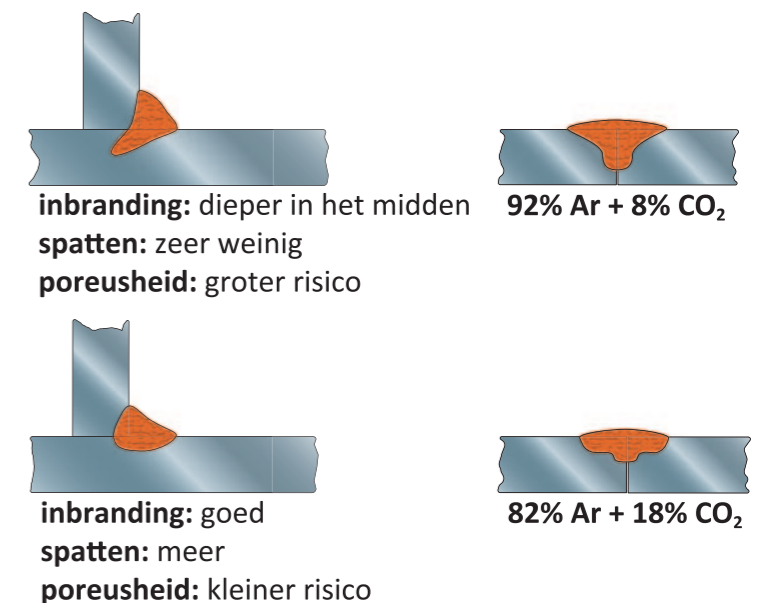
Vlaanderen  
 is ondernemen



Belgisch Instituut voor Lastechniek  
 Joining your future.

bil-ibs.be

## % CO<sub>2</sub> in BESCHERMGAS



**Hoe meer CO<sub>2</sub>:**

hoe beter de inbranding  
 hoe meer spatten  
 hoe minder kans op poreusheid

### Vuistregel

**plaat > 3 mm:** 18% CO<sub>2</sub>  
**plaat ≤ 3 mm:** 8% CO<sub>2</sub>