



# RICHTLIJN LASSEN



### AANBEVELING VOOR AANVANG:

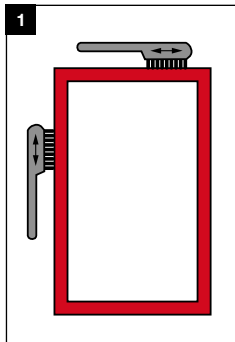
Gebruik een gecertificeerd lasapparaat (ISO 9606-1) en de juiste apparatuur voor de taak. Voer altijd HSE-planning uit om een betere en veiligere frame-installatie te garanderen.

**Type a): Gelaste frames in schot-/dekopening: CFS-T SS, CFS-T SSR, CFS-T SSR /R30, CFS-T SL, CFS-T SSK.**

**Type b): Gelaste flensframes op schot / dek - oppervlak: CFS-T SSF, CFS-T SLF.**

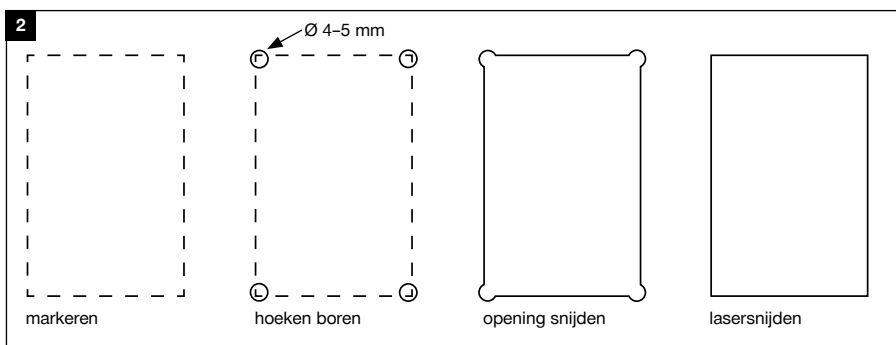
#### Stap 1: Oppervlaktevoorbereiding

- Reinig de oppervlakken om primer, stof en vet uit het lasgebied te verwijderen.
- Gebruik een stalen koolborstel/ hoekslijper om het oppervlak van de bukkopopening en lasgebieden van het frame te slijpen als voorbereiding op het lassen.



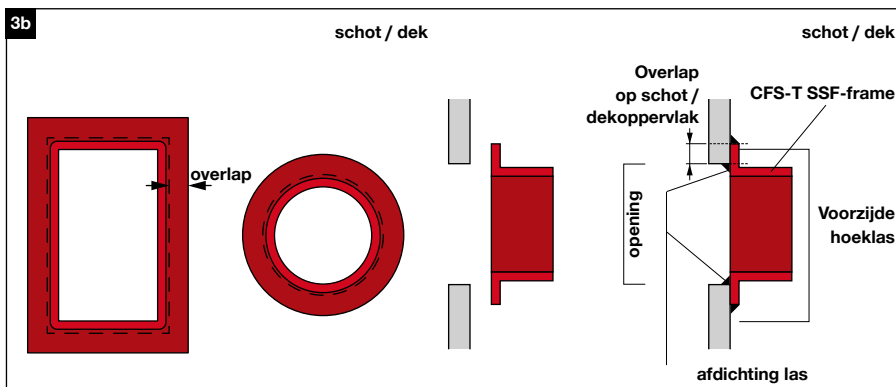
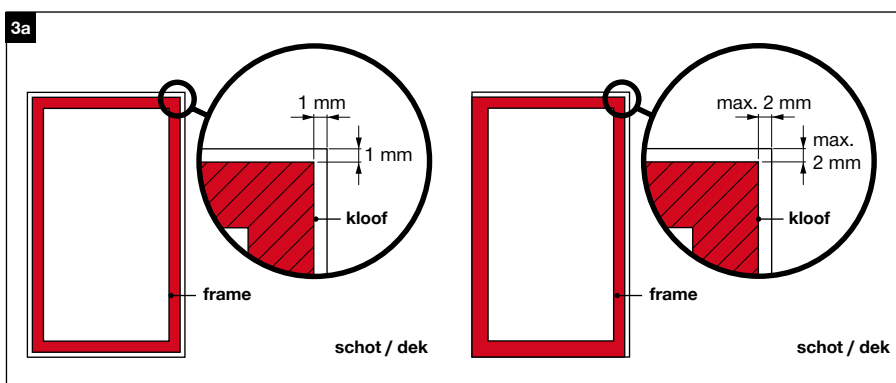
#### Stap 2: Snijopening voor frame

- De maximale totale toegestane opening voor een framepenetratie is 2 mm voor zowel koolstofstaal (CS) als roestvrij staal (SS).
- Met lasersnijden hoeft u geen hoeken te boren.



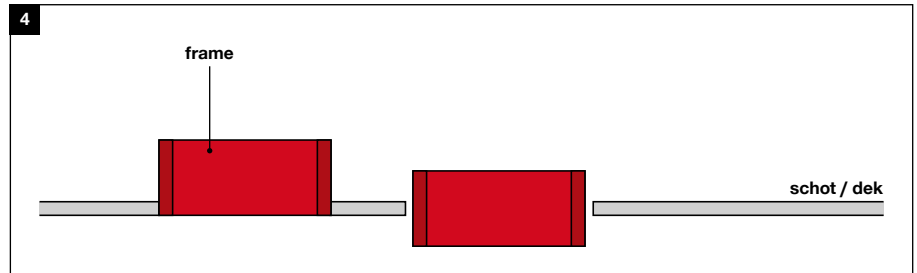
#### Stap 3: Het frame in de schotopening plaatsen

- Frames moeten worden gecentreerd in de opening met een vergelijkbare opening rond de rand of aanraken zonder opening.
- Frames met flens moeten een consistente overlapping hebben met het schot/dek (overlap is het gebied tussen de stippellijn en de rand van het frame).



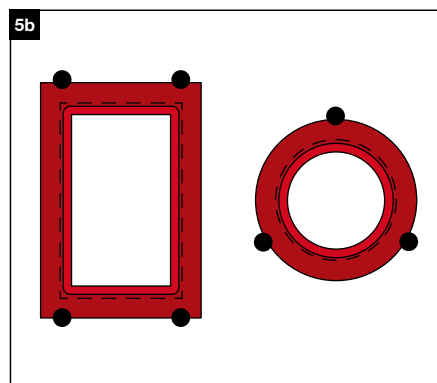
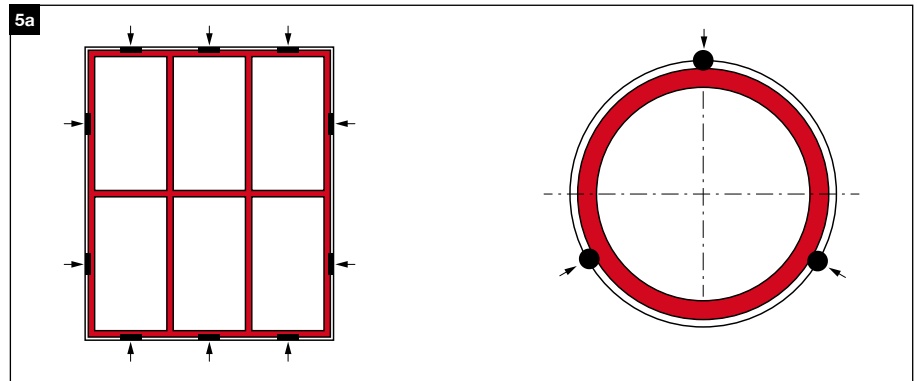
#### Stap 4: Het frame positioneren

- Positioneer het frame overeenkomstig met de geteste configuratie in het betreffende segment, de certificering en de goedkeuringsinstantie van het project. Neem contact op met Hilti-technici voor meer informatie.



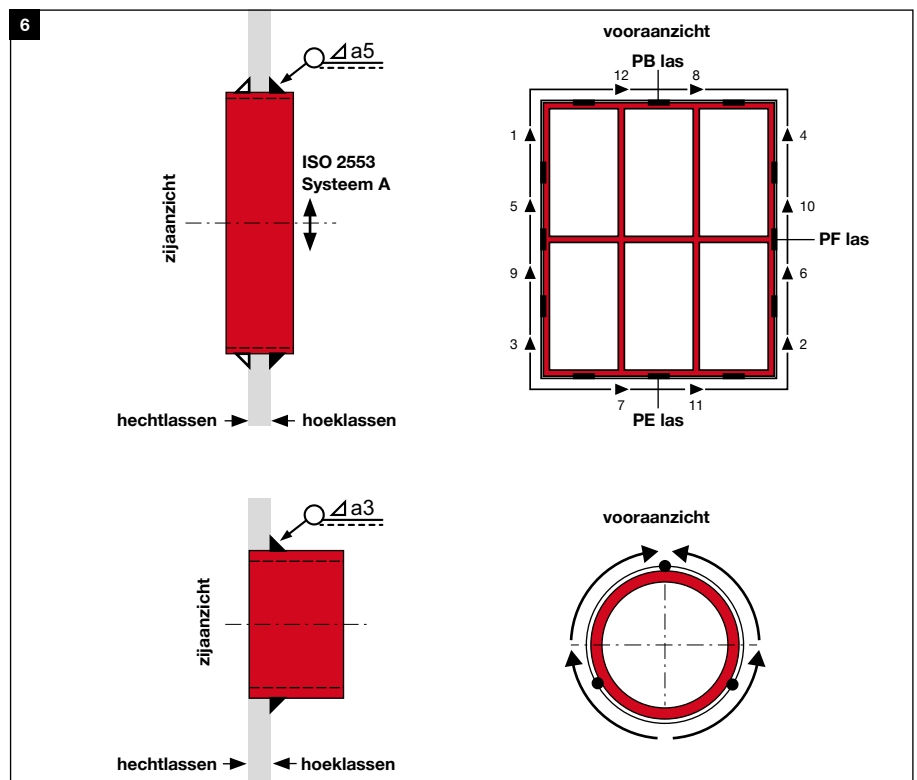
#### Stap 5: Las het frame vast aan de structuur

- Hechtlas de andere kant van de zijde van de hoeklassen met een lengte volgens de standaard met patroon rond de hoeken en tussen frames bij de scheidingen
- Als u hechtlassen en hoeklassen aan dezelfde kant gebruikt, schuur dan de hechtlassen voordat u de lasverbinding maakt.
- Voor roestvrij staal wordt aanbevolen dat elke hechtlas 100 mm is.
- N.B. 80 – 100 °C Voorverwarming (alleen van toepassing op koolstofstaal)



#### Stap 6: Hoeklassen

- Las hoeklassen in een kruispatroon met aanbevolen las-lengtes van 150–180 mm.
- Aanbevolen lasmaat a5 voor SS-frames en lasmaat a3 voor segmenten.
- Controleer hittevervorming die kan optreden bij het basismateriaal en het oppervlak van het doorvoerframe. Aanbevolen max. temperatuur voor CS is 250° C en voor SS is 100° C.
- De lasnaden moeten elkaar overlappen om ervoor te zorgen dat het geheel goed afdicht.
- De overlapping moet geaard zijn.



### Stap 7: Afdichting aan de andere kant van de zijde van de hoeklas. (\*Optioneel)

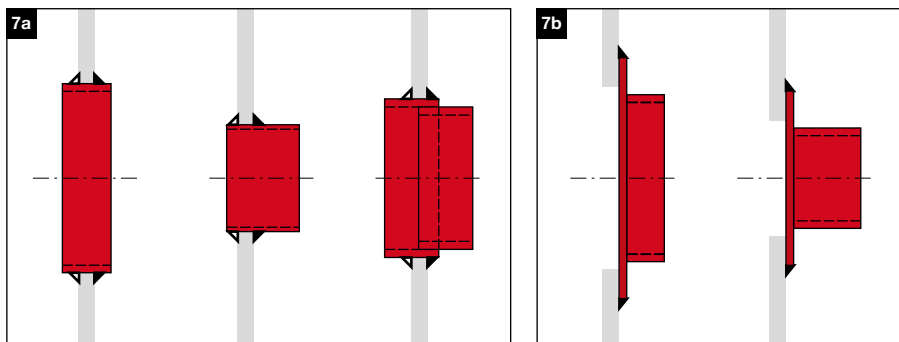
Optie 1: Afdichting las.

(Maakt de opbouw sterker).

Afdichtingslassen moeten over hechtlassen lopen.

Optie 2: Dicht af met Hilti brandwerende siliconenkit.

\* Openingen en scheuren moeten worden afdicht om corrosie door spleetvorming beter te voorkomen.



### Stap 8: Inspectie voor frame-installatie

- Controleer de lasafmetingen en of het lassen is voltooid rondom het frame volgens niveau ISO 5817-C.
- Controleer framegrootte en toleranties voor elk venster; breedte  $-0,5$  mm  $+1$  mm en hoogte  $\pm 1$  mm.
- Meet de afmeting in het midden van het frame en controleer de toleranties.
- Controleer of de openingen aan beide zijden afdicht zijn (optioneel aan de afdichtingszijde).

8

Diagram showing a rectangular frame with dimensions  $W +1 / -0,5$  and  $H + / -1$ .

Afmetingen frame voor het lassen		
Framegrootte	hoogte (mm)	breedte (mm)
2	101	120
4	160	120
6	218	120
8	277	120

### DISCLAIMER

Het Hilti-transitsysteem is een door derden vermeld systeem. Om aan deze vermeldingen te voldoen, moet het systeem worden geïnstalleerd volgens de toepasselijke vermelding, de gebruiksaanwijzing van Hilti van het product, de bovenstaande richtlijnen en bestaan uit de bij het product geleverde originele onderdelen van Hilti. Beschadigd materiaal mag niet worden geïnstalleerd. Neem bij eventuele vragen contact op met Hilti.