

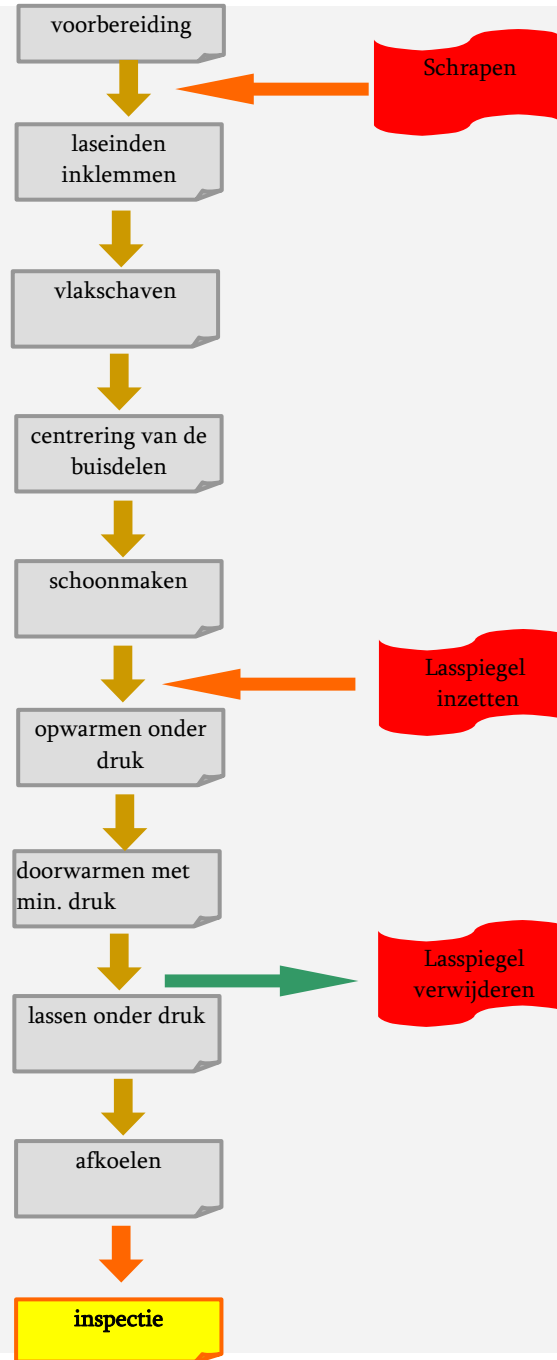
Bij deze lasmethode worden de te lassen oppervlakken in contact gebracht met een verwarmd metalen laselement en dan gedurende enige tijd verwarmd.

Vervolgens wordt het laselement weggenomen en worden de twee lasvlakken tegen elkaar geperst waarbij de uiteindelijke lasril wordt gevormd.

Lasprocedure

De lasprocedure voor stuiklassen van buizen is weergegeven in het schema hiernaast.

De laatste stap in dit schema is de inspectie van de stuiklas, het is van belang dat elke vervaardigde stuiklas aan een visuele inspectie wordt onderworpen.



Het stuiklasapparaat moet voldoen aan volgende eisen:

Het stuiklasapparaat dient voldoende sterk te zijn gebouwd opdat de optredende drukspanningen geen doorbuigingen of afwijkingen veroorzaken waardoor slechte lassen kunnen ontstaan.

De vaste en beweegbare klemmen moeten in de gemeenschappelijke hartlijn regelbaar zijn

Het stuiklasapparaat moet voorzien zijn van klemstukken waarin de buisuiteinden tijdens het lassen niet kunnen verschuiven;

De uitgeoefende drukkracht moet nauwkeurig afleesbaar zijn gedurende de lasprocedure

Het stuiklasapparaat dient voorzien te zijn van een dubbelzijdige vlakschaaf, die zo in het stuiklasapparaat geplaatst kan worden dat er haakse evenwijdige lasvlakken kan worden verkregen.

De messen van de vlakschaaf dienen ten opzichte van elkaar evenwijdig te zijn opgesteld, de snijkanten ervan moeten in één vlak liggen dat evenwijdig is aan het vlak waarin zij bewegen.

