

RVS-themadag bij Hoekloos

Op woensdag 13 en donderdag 14 oktober organiseerde Hoekloos op hun locatie aan de Havenweg te Schiedam een themadag over het lassen van roestvast staal. Als sprekers waren uitgenodigd vertegenwoordigers van TNO, TU Delft, Böhler Thyssen, Vecom en Linde (Duitsland). Natuurlijk werd een presentatie over lasgassen verzorgd door medewerkers van Hoekloos zelf. De lezingen waren gepland in de ochtend en in het begin van de middag. Na de lezingen werden demonstraties gegeven door Böhler Thyssen over het lassen van RVS met rutielgevulde draad, het vlamrichten werd op zeer anschouwelijke wijze gedaan door de heer Schumacher van Linde, de invloed van beschermgassen op de elektrische boog werd gedemonstreerd met de lichtboogprojector. Vecom liet met een groot aantal meegebrachte voorbeelden zien wat de gevolgen zijn van verkeerd gebruik en verkeerd verwerken van roestvast staal en Interlas demonstreerde met zijn apparatuur het handmatig MIG en MAG-lassen en MIG-boogsolderen van dun plaatmateriaal in RVS. Voor velen was deze laatste demonstratie een eye opener: moderne stroombronnen die de mogelijkheid geven het relatief dure TIG-lasproces te vervangen door het goedkopere MIG-lasproces.

Ondanks de staking bij het openbaar vervoer en de verwachte drukte op de weg zat de zaal bij Hoekloos ook de tweede dag - met ruim 100 man - stampvol. De opening van beide dagen werd gedaan door de heer Martin Mulder, Unit manager van Hoekloos. Hij kwam met een heel leuk nieuwtje als het gaat om de toepassing van RVS. Het Atomium in Brussel, opgebouwd uit aluminium, is in een dermate deplorabele

toestand dat dit vervangen moet worden. Er wordt niet meer gekozen voor aluminium, maar u raadt het al voor RVS. Roestvast staal biedt zonder meer mogelijkheden voor de Nederlandse industrie, hoewel het verbruik de laatste jaren niet echt is toegenomen. Ben Stoop van TNO Industrie ging daarna in op de ontwikkelingen in de RVS soorten en de consequenties voor het lassen van deze materialen. Met name liet hij zien welke veiligheidsmaatregelen getroffen moeten worden bij het lassen van RVS. Theo Luijendijk gaf een presentatie over moderne stroombronnen waarbij met name aandacht werd besteed aan het spatvrij kortsluitbooglassen. Aan het STT-proces van Lincoln en aan het laatste nieuwe proces op dit gebied het CMT (Cold Metal Transfer) proces van Fronius besteedde hij de nodige aandacht. Johan Cobben ging in op

de beschikbare lastoevoegmaterialen voor RVS en liet ons zien dat het lassen met matching lastoevoegmateriaal in een groot aantal gevallen de voorkeur verdient boven het lassen met overmatching of soms ondermatching lastoevoegmateriaal. Een aantal nieuwe ontwikkelingen op het gebied van lastoevoegmaterialen passeerden ook de revue. Wil Huting van Hoekloos verzorgde een presentatie over geschikte beschermgassen bij het lassen van RVS en de heer Schumacher liet ons zien dat ook gelaste RVS constructies goed vlamgericht kunnen worden, mits men maar weet wat men doet. Vlamrichten doe je met een acetyleenbrander is zijn mening. Aardgas en propaan zijn om te verwarmen, te koken en te braden liet hij ons weten. Over het nut van beitsen en passiveren van gelaste constructies in RVS ging de lezing

van Jaap van Duijn van Vecom. Roestvast staal heeft een hoge corrosiebestendigheid, maar men moet het wel goed toepassen en goed verwerken. Aan de hand van een groot aantal meegebrachte voorbeelden ondersteunde hij zijn betoog. Grappig was dat hij zijn 'roeststukken' meesjouwde in een aluminium koffer. Sterk en licht voor deze toepassing. Belangrijk is derhalve het juiste materiaal voor de juiste toepassing.

De demonstraties liepen enigszins uit door de vele vragen van de deelnemers. Voor Hoekloos zal dit geen bezwaar zijn geweest. Zij en met name initiatiefnemer Frank Smit kunnen terugzien op uitstekende themadagen.

Voor meer (inhoudelijke) informatie over deze themadagen kunt u contact opnemen met Frank Smit van Hoekloos via telefoonnummer 010 246 16 16 of e-mail info@hoekloos.nl.



De heer Schumacher aan het vlamrichten