



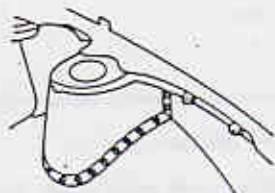
RAAM EN KOETSWERK

LICHTE VOERTUIGEN

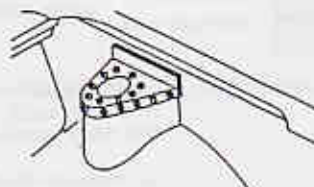
IN DE KREUKELZONES VAN DE HOOFDLANGSLIGGERS, DIENT DE HERSTELLING TE GEBEUREN DOOR MIDDEL VAN METHODES VOORGESCHREVEN DOOR DE CONSTRUCTEUR.

→ SPECIFIEKE HERSTELLINGEN

1. Mc Pherson-bevestiging (volle lasnaad is verboden)



onderdeel wordt vervangen



onderdeel wordt versterkt

Lasmethodes

- vervangen van het onderdeel:

- aanbevolen: gatpuntlassen L.B.G.
- toegestaan: - onderbroken lasnaad L.B.G., A, E

- versterken van het onderdeel:

- gatpuntlassen L.B.G.
- proplassen L.B.G., A, E
- onderbroken lasnaad L.B.G., A, E

2. Voorwieg, achterwieg

- herstellingen zijn alleen toegestaan:

- indien uitgevoerd met onderdelenkit geleverd door de bouwer of
- volgens een herstellingswijze goedgekeurd door de bouwer of mandataris (attest)

3. Hoofdlangsliggers in de kreukelzone:

De herstelling dient te worden uitgevoerd door middel van een kit voorzien door de bouwer.

LEGENDE: L.B.G. - Lassen onder beschermend gas
(TIG - MIG - MAG)

- A - Vlambooglassen
- E - Electrisch booglassen



RAAM EN KOETSWERK

LICHTE VOERTUIGEN

→ AANVAARDE HERSTELLINGSMETHODES

- GATPUNTLASSEN onder beschermend gas



d	D
0,8-0,9	5-6
0,9-1,5	6-8
1,5-3	8-10

Afstand tussen de punten :
($\pm 3 D \times d$)
de afstand moet min of meer
gelijk zijn aan 3 maal de diameter
van de laspunt, vermenigvuldigd
met de plaatdikte.

- ONDERBROKEN LASNADEN



2/3 Lasnaad

1/3 Zonder lasnaad

Lasnaad minimum 5 tot 7 cm.

- VOLLE LASNADEN: enkel toegestaan voor zover gelast onder beschermend gas (half-automaat)
Uitz. Mc Pherson-bevestiging (zie keerzijde)



De minimum tussenafstand A tussen naast elkaar liggende lasnaden (voor volle en onderbroken lasnaden):

- 2 cm indien gelast met half-automaat (L.B.G.)
- 4 cm ingeval van ander lasprocédé

- ZACHTSOLDEREN ● KLINKEN ● LIJMEN OF KLEVEN ● POLYESTER
Enkel voor herstellingen van bekledingsonderdelen

→ HERSTELLINGEN DIE NIET AANGENOMEN WORDEN

- Sluiten van open profielen.
- Herstellen van GEPROFILEERDE vloer d.m.v. niet geprofileerde PLATEN.
- Herstellen van plaatoppervlakken door verschillende kleine bij elkaar gelogte plaat-elementen.
- Maatverschil van meer dan 10 mm tussen overeenkomende vaste punten van het koetswerk.
- HET IS VERBODEN om geknikte langsliggers te richten.
(Koudrichten van niet geknikte langsliggers aanvaardbaar).

NOTA SPECIALE GEVALLEN: - Mc Pherson-bevestiging
(zie achterzijde) - Voorwieg, achterwieg
- Hoofdlangsliggers in de kreukelzone

WANNEER EEN HERSTELD VOERTUIG WORDT VOORGEREDEN, EN DE HERSTELDE PLAATS MET CORROSIEWERENDE PRODUCTEN WERD BESCHERMD, ZAL DE CONTROLEUR, ZO HIJ HET NODIG ACHT, DE UITGEVOERDE HERSTELLING ZICHTBAAR DOEN MAKEN.