



# AW WELDCONTROLLER<sup>®</sup> WAARDEVOLLE AANWINST VOOR IHC MERWEDE

DE AW WELDCONTROLLER<sup>®</sup> IS ONLANGS AANGESCHAFT DOOR IHC MERWEDE: EEN WERELDWIJDE MARKTLEIDER OP HET GEBIED VAN BAGGEREN EN OFFSHORE. DE BUSINESSUNIT FABRICATION PRODUCEERT ONDERDELEN VOOR DE OFFSHORE EN MARITIEME MARKT EN OOK VOOR BAGGERWERKTUIGEN EN SCHEEPSONDERDELEN. HET GAAT OM ZOWEL EENMALIGE, UNIEKE PRODUCTEN ALS PRODUCTLIJNEN VOOR GROTE, COMPLEXE PROJECTEN. PAUL DE JOODE, EUROPEAN WELDING ENGINEER, EN GERT-JAN KOK, MANAGER OPERATIONS, LICHTEN HUN KEUZE VOOR DE AW WELDCONTROLLER<sup>®</sup> EN VOOR HATEK LASTECHNIEK TOE.

## AANSCHAF VOORUITGESCHOVEN

Paul de Joode: "Al langer hadden wij behoefte aan een lasdatalogger voor kwaliteitscontroles en de registratie van lasprocedurekwalificaties, voor met name de zwaardere offshore constructies voor olie en gas. Al een paar jaar schoven we die aanschaf voor ons uit. Maar de kwaliteitseisen op lasgebied gaan steeds omhoog, dus we kregen steeds meer behoefte aan een goede registratie van de essentiële lasparameters."

## OVER DE GRENZEN

Gert-Jan Kok vult aan: "Met een van onze huidige projecten zouden we echt over de grenzen van ons kunnen gaan, en dat was de aanleiding om de AW Weldcontroller<sup>®</sup> uiteindelijk aan te schaffen." Voor dit project maakt het bedrijf onder andere duplex swivels voor het Asgard Replacement A project. De gelaste onderdelen worden gemonteerd aan boord van een Floating Production Storage and Offloading ship (FPSO). Dergelijke



drijvende vaartuigen worden gebruikt door de offshore-industrie voor de verwerking en opslag van olie en gas.

## Bedrijfsprofiel IHC Merweede

IHC Merweede richt zich op de voortdurende ontwikkeling van haar ontwerp- en bouwactiviteiten voor de gespecialiseerde maritieme sector. Met haar decennialange ervaring is IHC Merweede wereldmarktleider als leverancier van efficiënte schepen en equipment voor bagger- en natte mijnbouwactiviteiten.

De onderneming wordt tevens erkend als een betrouwbare leverancier van custom-built schepen en materieel voor de offshore markt.

## GOLDEN WELD

Paul de Joode: "In dit project zetten we de AW Weldcontroller<sup>®</sup> met name in op de zogenoemde golden weld: een lasverbinding die we niet kunnen hydrotesten. Met de AW Weldcontroller<sup>®</sup> registreren we de essentiële lasparameters en kunnen we direct, zelfs tijdens het lassen, zien of er binnen het geldigheidsgebied van de lasprocedurekwalificatie wordt gelast."

De gouden weld moet in één keer goed zijn, omdat de maatvoering precies moet kloppen met onderdelen die al offshore klaarstaan. Gert-Jan de Kok: "Voorheen wisten we de kwaliteit van het laswerk te testen, maar konden we niet achterhalen hoe precies er gelast was. Dat kunnen we nu met de AW Weldcontroller® wel."

#### COMPACT

Paul de Joode: "Uniek aan deze AW Weldcontroller® is dat alle meetbare parameters zijn geïntegreerd in één koffer. Andere dataloggers bestaan uit losse componenten. De koffer is te gebruiken in combinatie met een standaard laptop. Met de laptop bereiden we offline de te registreren lasverbindingen voor. Vervolgens sluiten we de laptop aan op de AW en kan er gestart worden met lassen."

#### TESTEN EN VERBETEREN

De aanloop naar de aanschaf van de AW Weldcontroller® dateert van een aantal jaren geleden. Paul de Joode ontmoette toen Mark van der Steen, lasdeskundige bij Hatek. Hij vertelde over de nieuwe lasdatalogger die op dat moment nog in ontwikkeling was. Het prototype was op dat moment klaar voor praktijktesten en Mark zag dat graag bij IHC gebeuren. Paul de Joode maakte kennis met de AW Weldcontroller®. Hij gaf alle ruimte voor testen en kon Mark zelfs een aantal adviezen ter verbetering meegeven. IHC Merwede heeft ten slotte de eindversie van de logger getest op het Asgard A project.

#### WEINIG ONDERHOUD

Paul de Joode en Gert-Jan Kok zijn beide zeer tevreden over 'hun' aanschaf. De AW Weldcontroller heeft relatief weinig onderhoud nodig en dient alleen jaarlijks gekalibreerd te worden.



# AW WELDCONTROLLER® INTELLIGENTE EN COMPACTE DATALOGGER

IN DE LASWERELD IS HET BEWAKEN EN REGISTREREN VAN DE VERSCHILLENDE LASPARAMETERS STEEDS VAKER EEN VEREISTE. PRECIËS VOOR DIT DOEL IS ER DE AW WELDCONTROLLER®: EEN GEBRUIKSVRIENDELIJK INSTRUMENT DAT OVERZICHTELIJKE UITDRAAIEN VAN DE LASGEGEVENS PRODUCEERT.

De AW Weldcontroller® wordt tijdens het lassen opgenomen in het lascircuit. Daardoor zijn geen aparte meetinstrumenten en kabels nodig voor het meten van de diverse lasparameters. De AW Weldcontroller® heeft als extra aansluiting alleen de kabel van een thermokoppel nodig en

een aparte kabel voor het meten van de draadaanvoersnelheid en lassnelheid. De AW Weldcontroller® is met één enkele kabel verbonden met de bediening, oftewel uw pc of laptop, die tot vijftig meter verderop geplaatst kan worden.

#### WAT DE AW WELDCONTROLLER® KAN

- amperage, voltage, lastijd meten
- voorwarm- en interpasstemperatuur meten
- beschermgas hoeveelheid (gasdebit) meten
- warmte-inbreng berekenen (live aan de hand van met snelheidsmeter gemeten waarden, of achteraf)

- draadsnelheid meten
- voortloopsnelheid meten
- laslengte meten
- parameters bewaken
- logbestanden tussentijds opslaan
- alle data met een druk op de knop omzetten in een Excelbestand.

#### KOOP OF HUUR

Behalve dat de AW Weldcontroller® meer dan compleet te koop is, is hij te huur. U huurt hem voor tenminste een dag, inclusief operator. Wij sturen u graag de huurvoorwaarden.

Bel of mail voor alle overige informatie:  
(0174) 225 225,  
info@hatek.nl

