

#### 4. CATEGORIE II: HARDSOLDEERPROEF

<b>DUUR: 3 uur</b>		
<b>TE BEOORDELEN ITEMS</b>		<b>QUOTERING</b>
<b>A. VOORBEREIDING</b>		
1 Snijden en ontbramen van de buizen		/5
2 Reiniging van de werkstukken		/5
3 Uitvoeren van de flareverbindingen		0 - 25 - 50
4 Plooien op juiste maat van de buis 1/2"		/20
5 Bescherming schraederventiel (verwijderen kunststof afsluitventiel)		0-5
<b>B. GEBRUIK VAN AUTOGEENLASBRANDER</b>		
1 Regeling van zuurstof (richtwaarde: 1,5 - 2,8) en acetyleendruk (richtwaarde: 0,4 - 0,6)		0-5
2 Regeling van de vlam (reducerend en niet-oxiderend)		0-5
3 Keuze van toevoegmateriaal		0 - 10 - 20
<b>C. SOLDEERUITVOERING</b>		
1 Gebruik van droge stikstof (instructies volgen, regeling in aanwezigheid van evaluator)		
<b>D. EVALUATIE DOOR DE KANDIDAAT IN AANWEZIGHEID VAN EVALUATOR/JURY</b>		
1 Aansluiten van de manifolds		0-5
2 Installatie onder druk plaatsen met droge stikstof (12 - 15 bar)		0-10
3 Beantwoorden van de vragen		/5
4 Zelfcontrole op lektheid (zeepsop/schuim) voorafgaand aan de controle door de jury		0-10
5 Zelfcontrole van de werking van het capillair voorafgaand aan controle door de jury		0-5
6 Invullen druktestcertificaat		/5
<b>E. CONTROLE DOOR DE EVALUATOR &amp; JURY</b>		
1 Werking van het capillair		0 - 10
2 Lektheid van de installatie		
3 Kwaliteit van de hardsoldering reductiestuk 5/8 - 1/2 (minder dan 80% - $\geq 80$ en $\leq 99\%$ - 100%)		0 - 10 -20
4 Kwaliteit van de hardsoldering reductiestuk 1/2 - 1/4 (minder dan 80% - $\geq 80$ en $\leq 99\%$ - 100%)		0 - 10 -20

5	Kwaliteit van de hardsoldering reductiestuk 1/2 - 3/8 (minder dan 80% - $\geq 80$ en $\leq 99\%$ - 100%)	0 - 10 -20
6	Kwaliteit van de inwendige reinheid van de buis	/20
7	Rationeel materiaalgebruik	/10
8	Respecteren van de duur van de proef	
9	Volgen van de veiligheidsvoorschriften	
	<b><u>TOTAAL:</u></b>	<b>/255</b>
<b>Opmerking 1: 3 slechte hardsolderingen = rood</b>		
<b>Opmerking 2: 2 maal geel of 1 maal rood = niet geslaagd</b>		