**QUALIFICA PROCEDURE DI SALDATURA**

(Welding Process) UNI EN ISO 15614-1

FOGLIO INFORMATIVO PRELIMINARE

1. **DESIGNAZIONE PROCESSO** (Designation process)

□ 111 – Elettrodo rivestito □ 114 – Filo animato senza gas □ 131 – Filo pieno gas inerte

□ 135 – Filo pieno gas attivo □ 136 – Filo animato con gas attivo □ 137 – Filo animato con gas inerte

□ 141 – TIG □ 15 – Plasma □ 311 – Ossiacetilenica

1. **TIPO DI PRODOTTO**  (Product types)

□ P : Lamiere (plates) □ T : Tubi (tubes)

1. **TIPO DI GIUNTO**  (Product types)

□ BW - Giunto testa-testa (bult weld) □ FW - Giunto ad angolo (fillet weld)

□ BC - Giunto branchetto □ Tubo-piastra (tube and plate)

□ Angolo di inclinazione \_\_\_\_\_

Diametro esterno (Pipe outside diameter) □ ≥ 500 mm (fixed) □ ≥ 75 mm (rotating)

1. **DETTAGLI DI SALDATURA**  (Weld details)

□ (s l) – Passata singola (single layer) □ (m l) – Passata multipla (multi layer)

□ (ss nb) – Da un solo lato senza sostegno □ (ss mb) – Da un solo lato con sostegno

□ (b s) – Da entrambi i lati

1. **POSIZIONI DI SALDATURA**  (Welding positions)

□ PA - testa-testa/angolo piano □ PB - angolo piano-frontale □ PC - testa-testa in frontale

□ PD - angolo sopratesta □ PE - testa-testa in sopratesta □ PF - testa-testa/angolo in verticale ascendente

□ PG - testa-testa/angolo in □ H-L045 - tubo testa-testa asse □ J-L045 - tubo testa-testa asse

verticale discendente inclinato 45° ascendente inclinato 45° discendente

□ PH - posizione del tubo per □ PJ - posizione del tubo per

saldatura ascendente saldatura discendente

1. **SPESSORI MATERIALI**  (Material thickness)

□ Passata singola <10 (mm) □ Passata multipla ≥10 (mm)

1. **GRUPPI MATERIALI DI BASE (S)** (Parent material group)

□ 1.1 : R(eH) ≤ 275 N/mm2 □ 1.2 : 275 N/mm2 < R(eH) ≤ 360N/mm2

□ 1.3 : Norm. grano fine R(eH) > 360 N/mm2

1. **GRUPPO MATERIALE D’APPORTO** (Filler material group)

□ FM 1 – acciai non legati e acciai a grana fine □ FM 2 - acciai ad alta resistenza

□ FM 3 - acciai resistenti allo scorrimento □ FM 4 - acciai resistenti allo scorrimento

viscoso Cr < 3,75 % viscoso 3,75 ≤ Cr ≤ 12 %

□ FM 5 - acciai inox e resistenti al calore □ FM 6 - acciai al nickel e leghe di nickel

1. **SPESSORE DEL MATERIALE DEPOSITATO** (Deposited thickness)

□ t : \_\_\_\_\_\_\_ (mm)

1. **CLASSIFICAZIONE MATERIALE D’APPORTO** (Filler material designation)

□ A - Acido □ B - Basico □ C - Cellulosico

□ R - Rutilo □ RA - Rutilacido □ RB - Rutilbasico

□ RC - Rutilcellulosico □ RR – Rutile grosso spessore

Data \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Timbro e Firma Azienda

­­­­­­­­­­­­­­­­­\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_