**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

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