

QUALIFICA PROCEDURE DI SALDATURA
(Welding Process) UNI EN ISO 15614-1

FOGLIO INFORMATIVO PRELIMINARE

A. DESIGNAZIONE PROCESSO (Designation process)

- | | | |
|--|--|--|
| <input type="checkbox"/> 111 – Elettrodo rivestito | <input type="checkbox"/> 114 – Filo animato senza gas | <input type="checkbox"/> 131 – Filo pieno gas inerte |
| <input type="checkbox"/> 135 – Filo pieno gas attivo | <input type="checkbox"/> 136 – Filo animato con gas attivo | <input type="checkbox"/> 137 – Filo animato con gas inerte |
| <input type="checkbox"/> 141 – TIG | <input type="checkbox"/> 15 – Plasma | <input type="checkbox"/> 311 – Ossiacetilenica |

B. TIPO DI PRODOTTO (Product types)

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

C. TIPO DI GIUNTO (Product types)

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> BW - Giunto testa-testa (bult weld) | <input type="checkbox"/> FW - Giunto ad angolo (fillet weld) |
| <input type="checkbox"/> BC - Giunto branchetto | <input type="checkbox"/> Tubo-piastra (tube and plate) |
| <input type="checkbox"/> Angolo di inclinazione _____ | |
| Diametro esterno (Pipe outside diameter) | <input type="checkbox"/> ≥ 500 mm (fixed) <input type="checkbox"/> ≥ 75 mm (rotating) |

D. DETTAGLI DI SALDATURA (Weld details)

- | | |
|---|---|
| <input type="checkbox"/> (s l) – Passata singola (single layer) | <input type="checkbox"/> (m l) – Passata multipla (multi layer) |
| <input type="checkbox"/> (ss nb) – Da un solo lato senza sostegno | <input type="checkbox"/> (ss mb) – Da un solo lato con sostegno |
| <input type="checkbox"/> (b s) – Da entrambi i lati | |

E. POSIZIONI DI SALDATURA (Welding positions)

- | | | |
|---|--|---|
| <input type="checkbox"/> PA - testa-testa/angolo piano | <input type="checkbox"/> PB - angolo piano-frontale | <input type="checkbox"/> PC - testa-testa in frontale |
| <input type="checkbox"/> PD - angolo sopratesta | <input type="checkbox"/> PE - testa-testa in sopratesta | <input type="checkbox"/> PF - testa-testa/angolo in verticale ascendente |
| <input type="checkbox"/> PG - testa-testa/angolo in verticale discendente | <input type="checkbox"/> H-L045 - tubo testa-testa asse inclinato 45° ascendente | <input type="checkbox"/> J-L045 - tubo testa-testa asse inclinato 45° discendente |
| <input type="checkbox"/> PH - posizione del tubo per saldatura ascendente | <input type="checkbox"/> PJ - posizione del tubo per saldatura discendente | |

F. SPESSORI MATERIALI (Material thickness)

Passata singola <10 (mm)

Passata multipla ≥ 10 (mm)

G. GRUPPI MATERIALI DI BASE (S) (Parent material group)

1.1 : $R(eH) \leq 275 \text{ N/mm}^2$

1.2 : $275 \text{ N/mm}^2 < R(eH) \leq 360 \text{ N/mm}^2$

1.3 : Norm. grano fine $R(eH) > 360 \text{ N/mm}^2$

H. 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 viscoso $Cr < 3,75 \%$

FM 4 - acciai resistenti allo scorrimento viscoso $3,75 \leq Cr \leq 12 \%$

FM 5 - acciai inox e resistenti al calore

FM 6 - acciai al nickel e leghe di nickel

I. SPESSORE DEL MATERIALE DEPOSITATO (Deposited thickness)

t : _____ (mm)

J. 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
