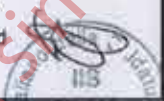


	<b>MANUFACTURER'S WELDING PROCEDURE SPECIFICATION</b> PROCEDURA DI SALDATURA DEL COSTRUTTORE EN ISO 15609-1	WPS-n°/WPS-n° REV Date/Data Supporting WPQR n°/ WPQR di supporto n°																																		
		VENTILT. 01/12 0 21/09/2012 Not Required																																		
<b>Welding Process(es)/</b> Processo di saldatura: <b>Type(s) /Tipo</b>	a) 141 a) Manual	b) b) c) c)																																		
<b>JOINTS/GIUNTI</b> <b>Joint Type/Tipo di giunto</b> <b>Backing/Sostegno</b> <b>Backing Material Type/Tipo materiale di Sostegno</b> <b>Weld preparation/Preparazione</b> <b>Method of preparation &amp; cleaning/</b> Metodo di preparazione e pulizia	T fillet welded from one side <input type="radio"/> Yes <input checked="" type="radio"/> No NA Close square Machine Tool																																			
<b>PARENTAL MATERIAL/MATERIALE BASE</b> <b>Group n° / Gruppo n°</b> <b>to Group n° / Con Gruppo n°</b> <b>Spec. Type &amp; Grade / Specif. Tipo e Grado</b> <b>to Spec. Type &amp; Grade / Con Specif. Tipo e Grado</b> <b>Thickness/Spessore (mm)</b> <b>Outside Diameter/Diametro Esterno (mm)</b> <b>Other/Altro</b>	8.1 8.1 ASTM A 240 - Type 316L ASTM A 240 - Type 316L 2 to/con 2 NA to/con NA None																																			
<b>WELDING CONSUMABLES/CONSUMABILI</b> <b>FILLER METAL/MATERIALI D'APPORTO</b> <b>Specification No./Specifica No.</b> <b>Designation/Classificazione</b> <b>Size/Dimensioni (mm)</b> <b>Trade name/Nome commerciale</b> <b>Manufacturer/Fabbricante</b> <b>FLUX/FLUSSO</b> <b>Designation/Designazione</b> <b>Trade name/Nome commerciale</b> <b>Manufacturer/Fabbricante</b> <b>Other/altro</b>	a) EN 12072 W 19 12 3 L Diam. 1,6 ALTIG 316 L SAF-FRO	b) c)																																		
<b>WELDING POSITION/POSIZIONE DI SALDATURA</b> <b>Position/Posizione</b> <b>Welding Progression/Progressione</b> <b>Other/Altro</b>	a) PB <input type="radio"/> Up <input type="radio"/> Down <input checked="" type="radio"/> NA	b) <input type="radio"/> Up <input type="radio"/> Down <input type="radio"/> NA c) <input type="radio"/> Up <input type="radio"/> Down <input type="radio"/> NA																																		
<b>PREHEAT/PRERISCALDO</b> <b>Preheat Temp./Temperatura di preriscaldamento (°C)</b> <b>Interpass Temp./Temperatura di interpass (°C)</b> <b>Preheat maintenance/Temperatura di postriscaldamento</b> <b>Other/altro</b>	EN ISO 13916 - Tp.20 - CT NA None None																																			
<b>GAS(ES)/GAS</b> <b>Plasma/Plasma</b> <b>Shielding/Protezione(a)</b> <b>Shielding/Protezione(b)</b> <b>Shielding/Protezione(c)</b> <b>Trailing/Aggiuntivo</b> <b>Backing/Ai rovescio</b> <b>Other/Altro</b>	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Classification/ Classificazione</th> <th colspan="2">Composition/Composizione</th> <th rowspan="2">Flow Rate Portata l/min</th> </tr> <tr> <th>Gas(es)/Gas</th> <th>Mixture/Miscela</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>NA</td> <td>NA</td> <td>NA</td> <td>NA</td> </tr> <tr> <td>EN ISO 14175 - II</td> <td>Ar</td> <td>99,99 %</td> <td>12-14</td> </tr> <tr> <td>NA</td> <td>NA</td> <td>NA</td> <td>NA</td> </tr> <tr> <td>NA</td> <td>NA</td> <td>NA</td> <td>NA</td> </tr> <tr> <td>NA</td> <td>NA</td> <td>NA</td> <td>NA</td> </tr> <tr> <td>None</td> <td>NA</td> <td>NA</td> <td>NA</td> </tr> <tr> <td>None</td> <td>None</td> <td>None</td> <td>None</td> </tr> </tbody> </table>	Classification/ Classificazione	Composition/Composizione		Flow Rate Portata l/min	Gas(es)/Gas	Mixture/Miscela	NA	NA	NA	NA	EN ISO 14175 - II	Ar	99,99 %	12-14	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	None	NA	NA	NA	None	None	None	None	
Classification/ Classificazione	Composition/Composizione		Flow Rate Portata l/min																																	
	Gas(es)/Gas	Mixture/Miscela																																		
NA	NA	NA	NA																																	
EN ISO 14175 - II	Ar	99,99 %	12-14																																	
NA	NA	NA	NA																																	
NA	NA	NA	NA																																	
NA	NA	NA	NA																																	
None	NA	NA	NA																																	
None	None	None	None																																	



<b>MANUFACTURER'S WELDING PROCEDURE SPECIFICATION</b> PROCEDURA DI SALDATURA DEL COSTRUTTORE EN ISO 15609-1	WPS-n°/WPS-n° VENTILT. 01/12 REV 0 Date/Data 21/09/2012 Supporting WPQR n°/ WPQR di supporto n° Not Required
	

ELECTRICAL CHARACTERISTICS/CARATTERISTICHE ELETTRICHE	a)	b)	c)
Current/Corrente	DC		
Polarity/Polarità	EN		
Mode of Metal transfer/Modo di trasferimento		NA	
Tungsten Electrode Type & Size/Tipo e dimens. Elettrodo W		EN ISO 6848 WCe 20 - $\phi$ 2,4	
Electrode wire feed speed range/Campo di velocità del filo		NA	
Other/Altro		None	

TECHNIQUE/TECNICA	
String or Weave Beads/Cordoni stretti o larghi	String
Orifice or Gas Cup Size/Diametro dell'ugello o ceramica	6mm
Initial & Interpass Cleaning/Pulizia iniziale e tra le passate	Brushing and grinding
Method of Back Gouging/Metodo di solcatura	NA
Oscillation/Oscillazione	NA
Amplitude/Amplezza	NA
Frequency/Frequenza	NA
Distance contact tube - work piece/Distanza libera filo (mm)	NA
Pass (per Side)/Passata (per Lato)	NA
Single or Multiple Electrodes/Elettrodo/i singolo o multipli	<input checked="" type="radio"/> Single <input type="radio"/> Multiple
Torch angle direction of welding/Angolo e direzione torcia	Single
Other/Altro	None
	None

POST WELD HEAT TREATMENT (PWHT) and/or AGEING/TRATTAMENTO TERMICO DOPO SALDATURA e/o INVECCHIAMENTO	Yes <input type="radio"/> No <input checked="" type="radio"/>
Temperature Range/Intervallo di Temperatura (°C)	NA
Time Range (hours)/Tempo di mantenimento (ore)	NA
Heating rate/Gradiente di riscaldamento (°C/h)	NA
Cooling rate/Gradiente di raffreddamento (°C/h)	NA
Other/Altro	NONE

Run(s)/ Layer(s) Passate/ strato(i)	Welding Process(es) Processo(i) Saldatura	Filler metal Materiale d'apporto		Current Corrente		Voltage Tensione (V)	Run-out Length/ trav. speed Lung. cord./ velocità sald. (mm;mm/min)	HeatInput Apporto Termico (KJ/mm)	
		Design-Trade Name Design.-Nome Comm	Electrode Size Dimensioni (mm)	Type & polarity Tipo e polarità					Ampères (A)
				1	2				
1	a 141	W 19 12 3 L	1,6		DC EN	70÷80	10+12	60÷80	0,312+0,576
--									

Other/Altro None

CERTIFICATION AREA CSP  
AREA CERTIFICAZIONE CSP  
D'Agostino Domenico



MANUFACTURER  
COSTRUTTORE  
(stamp and signature)