

EUROZETA S.r.l.

Via Drione,10 – 24060 – CASAZZA (BG)

Tel ++39 035 810507 Fax ++39 035 816577

mail : info@eurozeta.it Web site: www.eurozeta.it

SPECIFICA DI PROCEDIMENTO SALDATURA WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS)

According to ASME code Section IX QW-482

foglio 1 di 2 / sheet 1 of 2

SOCIETA' Company Name:		EUROZETA S.r.l. - 24060 - CASAZZA (BG)		
SPECIFICA DI SALDATURA No. Welding Procedure Specification No.:		338176 / W1	QUALIFICA DI SUPPORTO N° Supporting PQR No.:	02-2012 Rev.00
DATA Date:		13 / 09 / 2012	CLIENTE Customer:	-----
TIPO Type:	Partially Mechanized		COMMESSA N° Job No.:	-----
PROCEDIMENTO DI SALDATURA Welding Process:		GMAW	DISEGNO N° Drawing No.:	-----
Joints (QW 402)				
Joint Detail:				

METALLO BASE / BASE MATERIALS (QW-403)							
P.No.:	-----	GRUPPO N°: Group No.:	-----	To P.No.:	-----	GRUPPO N°: Group No.:	-----
O SPECIFICA TIPO E GRADO Or Specification Type and Grade:		EN 10025-2 S375 JR		CON SPECIFICA TIPO E GRADO To Specification Type and Grade:		EN 10025-2 S275 J2	
O ANALISI CHIMICA E PROP. MECC. Or Chem. Analysis and Mech. Prop.:		-----		CON ANALISI CHIMICA E PROP. MECC. Or Chem. Analysis and Mech. Prop.:		-----	

SPESSORI / Thickness:				
METALLO BASE Base Metal:	SMUSSO Groove:	10,7 mm	ANGOLO Fillet:	All
DIAMETRI TUBI Pipe Dia.:	SMUSSO Groove:	n/a (Plate)	ANGOLO Fillet:	All
ALTRO: Other:				

METALLO D'APPORTO / FILLER METALS (QW-404)			
PROCEDIMENTO/Process:	1 st pass (GMAW)	2nd pass (GMAW)	
Spec.No. (SFA):	5.18	5.18	
AWS No. (Class):	ER 70S-6	ER 70S-6	
F-NO No.:	6	6	
A-NO No.:	1	1	
DIAM. METALLO D'APPORTO: Size of filler metals:	Wire Ø 1,2 mm	Wire Ø 1,2 mm	
INSERTO: Consum. Insert	None	None	
SPESSORI / Thickness:	2,0 mm	8,7 mm	
FILO PIENO O ANIMATO: Solid or metal cored.	Solid	Solid	
FILO-FLUSSO / Electrode - Flux (Class):	LAFILI LA/S6N	LAFILI LA/S6N	
DENOM. COMMERCIALE FLUSSO Flux Trade Name:	-----	-----	
ALTRO Other:	QW403.9 GMAW process : t pass < 13,0 mm		

EUROZETA S.r.l.

Via Drione,10 – 24060 – CASAZZA (BG)

Tel ++39 035 810507 Fax ++39 035 816577

mail : info@eurozeta.it Web site: www.eurozeta.it

SPECIFICA DI PROCEDIMENTO SALDATURA
WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS)
According to ASME code Section IX QW-482

WPS No. : **338176/ W1** Rev.00 foglio 2 di 2 / sheet 2
of 2

POSIZIONE / POSITION (QW-405)		TRATTAMENTO TERMICO DOPO SALDATURA POSTWELD HEAT TREATMENT (QW-407)						
POSIZIONE SMUSSO Position(s) Groove:	Welded 1G	GAMMA DI TEMPERATURA Temperat. Range :		-----				
PROGRESSIONE SALDATURA Welding progression (up/down):	N/A	TEMPO DI MANTENIMENTO Time Range :		-----				
POSIZIONE SALD. ANGOLO Position(s) of Fillet :	ALL	GAS (QW-408)			% COMPOSIZIONE Percent compos.			
PRERISCALDO / PREHEAT (QW-406)		Process Gas(es)		MISCELA (Mixture)		PORTATA Flow rate lt/1'		
TEMP. PRERISCALDO MIN. Preheat Temp. Min.:	10 C°	PROTEZIONE Shielding:	Argon + CO₂	82% + 18%	12 - 14			
TEMP. DI INTERPASS MAX. Interpass Temp. Max:	280 C°	PROTEZIONE Shielding:	None	None	None			
MANTENIMENTO PRERISC. Preheat Maintenance:	N/A	ROVESCIO Backing:	None	None	None			
CARATTERISTICHE ELETTRICHE / ELECTRICAL CHARACTERISTICS (QW-409)								
CORRENTE Current A.C.or D.C.:	1st Pulsed 2nd Pass DC	POLARITA' Polarità :	Reverse (+)					
CAMPO AMPERAGGIO Amps (Range) :	See table	CAMPO VOLTS Volts (Range):	See table					
TIPO E DIAMETRO ELETTRODO TUNGSTENO Tungsten Electrodes Size and Type:		N/A						
CARATTERISTICHE DELL'ARCO PER GMAW Mode of Metal Transfer for GMAW :		Pulsed & Spray Arc						
GAMMA DI VELOCITA' ALIMENTAZIONE FILO Electrodes Wire Feed Speed Range :		2 – 3 mt / min						
TECNICA / TECHNIQUE (QW-410)								
PASSATA STRETTA O LARGA String or Weave Bead :		String.						
DIMENSIONE UGELLO Orifice or Gas Cup Size :		20 mm						
PULIZIA (spazzolatura, molatura, etc.) Cleaning (Brushing, Grinding, etc.):		Brushing and / or Grinding.						
METODO DI RIPRESA AL ROVESCIO Method of Back Gouging:		N/A						
OSCILLAZIONE Oscillation :		N/A						
Distanza UGELLO DI CONTATTO/PEZZO Contact Tube to Work Distance :		15 – 20 mm						
PASSATA SINGOLA O MULTIPLA (per lato) Single or Multiple Pass (For Side) :		Multiple						
ELETTRODO MULTIPLA O SINGOLO Multiple or Single Electrodes :		N/A						
CAMPO VELOCITA' SALDATURA Travel speed (range) :		See Table						
MARTELLATURA Peening :		No peening is allowed						
ALTRO Other :	QW 410.64 "use of thermal process": N/A							
STRATI DI SALDATURA Weld Layer(s)	PROCED. DI SALDATURA Welding Process	METALLO D'APPORTO Filler Metal		CORRENTE Current		CAMPO VOLTS Voltage Range	GAMMA VELOCITA' DI LAVORO Travel speed Range (cm/1')	APPORTO TERMICO Heat input KJ/mm
		Classif.	Dia.(mm)	POLARITA' Polarity	CAMPO AMPERE Amp.Range			
1	GMAW	5.18 ER 70S-6	Ø 1,2	Pulsed RP (+)	160 ÷ 180	24 ÷ 26	18 ÷ 20	Max 1,560
2	GMAW	5.18 ER 70S-6	Ø 1,2	DC RP (+)	190 ÷ 200	24 ÷ 26	22 ÷ 24	Max 1,418
Redatto/prepared by :		Approvazione ispettorato/Inspection agency approval :					Data/Date :	
EUROZETA S.r.l.							13/09/2012	