**Specifica di saldatura WPS WPS No.:   
 WPQAR No.:**

|  |  |
| --- | --- |
| **Costruttore:** | |
| **Procedimento**: | **Materiale di base:** |
| **Tipo di giunto:** | **Spessore:** |
| **Forma del giunto:** | **Diametro del tubo:** |
| **Preparazione del giunto:** | **Posizione di saldatura**: |

|  |  |
| --- | --- |
| **Configurazione del giunto** | **Sequenza, esecuzione** |
|  |  |

**Particolarità della saldatura**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Passata No. | Procedi-  mento | ∅ del materiale | Corrente A | Tensione V | Tipo /  Polarità | Osservazioni |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **Materiale di apporto, definizione:** | |
| Gas di protezione, definizione:  Quantità del flusso: l/min | Protezione della radice, definizione:  Quantità del flusso: l/min |
| Elettrodo al tungsteno, ∅: | |
| Temperatura di preriscaldo: °C | Temperatura intermedia: max. °C |
| Trattamento termico: si / no  Temperatura: °C Tempo: h. Gradiente termica di riscaldo e raffreddamento: °C/h | |
| Eseguito da:  Data: | Revisione / Eseguita  Data: |