**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 / noTemperatura: °C Tempo: h.Gradiente termica di riscaldo e raffreddamento: °C/h |
| Eseguito da: Data:  | Revisione / Eseguita Data:  |