



**Sede legale:** S.P. Pedemontana, Loc. Castel Di Sette -66030 Mozzagrogna (CH)

**Sede operativa:** Zona Industriale Est -66043 Casoli (CH)

**Sede operativa Molfetta:** Via Antichi Pastifici Lotto A/8 -70046 Molfetta (BA)

Spett.le

Hevò Srl

Via S. Tinozzi, sn

65025 Manoppello Scalo (PE)

**Oggetto: Esecuzione saggi di saldatura ed esito positivo controlli e prove di laboratorio relative alla Qualifica Saldatore in accordo alla Norma UNI EN ISO 9606-1:2013.**

Con la presente si attesta che in data 29/05/2014 è stato realizzato in Ns presenza il saggio di saldatura relativo all'emissione della Qualifica Saldatore secondo la WPS 01-2014.

Tutti i controlli non distruttivi realizzati dalla Steel Service S.a.s. in accordo alla Norma UNI EN ISO 9606-1:2013 hanno dato esito positivo quindi stiamo procedendo all'emissione del seguente Certificato di Qualifica:

- Firmani Andrea (Saggio N. FA-W01): 111 T BW FM1 B D273 t6,3 H-L045 ss nb

Allegati:

- a) WPS vidimata

Mozzagrogna, 30/05/2014

*Tecseo srl - Centro di Certificazione TUV Italia  
Ispettore TUV SUD Industry Service - Ing. Stefano Cantalini  
Welding Inspector & Coordinator  
III level NDT VT-PT-MT ISO 9712/SNT TC 1A  
II level NDT UT ISO 9712*



**Hevò srl**  
ITALIAN POWER

**WPS**

SPECIFICA DI SALDATURA  
WELDING PROCEDURE SPECIFICATION  
(EN ISO 15609-1)

WPS NO.

01-2014

WPAR/PQR No.

DATA

29/05/2014

Processo(i) di saldatura Welding process(es)	111	Tipo Type	Manual Welding
---	-----	--------------	----------------

**GIUNTO/JOINT**

Tipo Type	BW
Tipo di materiale di sostegno Type of backing material	NA
Preparazione saldatura Weld preparation	MECANIZED: "V" Groove
Metodo di prep.ne e pulizia Method of prep. & clining	CHEMICAL CLEANING
Altro Other	ss nb

**MATERIALE DI BASE/PARENT METAL**

Tipo Type	Tube – EN 10217-2 P235GH		
Spessore Thickennes	6,3	P-No. P-No.	-
		Gruppo No..	1.1
Diametro esterno Outside diameter	273 (10")		

**MATERIALE D'APPORTO / WELDING CONSUMABLES**

Norma No. Specification No.	AWS 5.1 – ISO 2560-A		
Classificazione Classification	E7018-1 H4 – E 42 5 B 32 H5 (B-FM1)		
Dimensioni Size	Ø 2.5 - Ø 3.25		
Nome Commerciale Trade Name	ETC PH 35S		
Costruttore Manufacturer	SAF FRO		
Deposito di saldatura Welding deposit	3 mm		
Altro Other			

**POSIZIONE DI SALDATURA / WELDING POSITION**

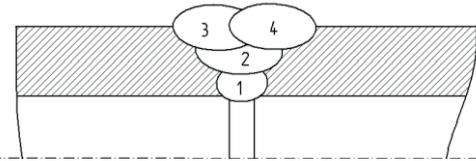
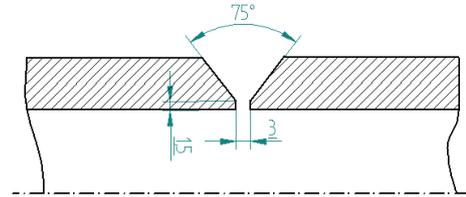
Posizione Position	H-L045
Progressione di saldatura Welding progression	NA
Altro Other	NA

**TECNICA / TECHNIQUE**

Modo di trasferimento Mode of metal transfer	NA
Distanza libera del filo Distance contact tube	NA
Tipo cordone Type of bead	STRING
Angolo e direzione torcia Torche angle direction of welding	NA

Schizzo del giunto e sequenza delle passate

Giunto Tipo Butt weld



**TRATTAMENTO TERMICO / HEAT TREATMENT**

Temperatura / Temperature	NA
Tempo mantenimento Time (hours)	NA
Altro / Other	-

**GAS / GAS(ES)**

	Gas Gas/es	Miscela % Mixture %	Portata l/min Flow Rate
Protezione Shielding	NA	NA	NA
Backing Rovescio	NA	NA	NA
Altro Other	NA		

**PRERISCALDO / PREHEAT**

Temperatura di preriscaldamento Preheat temperature	≥ 10°
Temperatura di interpass Interpass temperature	≤ 250°

Diametro dell'ugello o ceramica Orifice or gas cup size	NA
Elettrodo di tungsteno Tungsten electrode	NA
Metodo di solcatura Method of back gouging	MECANIZED
Interpass and final cleaning Pulizia fra le passate e finale	BRUSHING

Passate No.	Processo Tipo	Materiale d'apporto		Parametri di saldatura			Velocità mm/min	App.Term. kJ/mm
		Classificazione	Diam.	Tipo e polarità	Ampères	Volt		
1	111	E7018-1 H4	2.5	DC/EP	85	26	180	0.59
2-n	111	E7018-1 H4	3.25	DC/EP	110	22	180	0.65

Costruttore (Manufacturer)

Ispettore saldatura (Welding Inspector)

Ing. Stefano Cantalini  
Welding Inspector & Coordinator  
III level NDT VT-PT-MT ISO 9712 / SNT TC 1A  
II level NDT UT ISO 9712