

F. M. CARPENTERIA Srl

I-25030 BERLINGO (BS)

Via Artigianato, 2/4

REGISTRO PROCEDIMENTI di SALDATURA

W P Q R (ACCIAI AUSTENITICI)

FEBBRAIO 2015



N°	WPS UNI EN ISO 15609-1: 2006	WPQR UNI EN ISO 15614-1: 2008 15614-1: 2012 15614-7: 2008	PROCEDIMENTO UNI EN ISO 4063 spessori $t_1 \div t_2$	POSIZIONE UNI EN ISO 6947		TIPO DI GIUNTO UNI EN ISO 9692-2	MATERIALE CEN ISO/TR 15608
				PA	Piano		
1	<u>p135-X01 Rev. 0</u>	■18-09	135 (MAG) 3÷24	PA	Piano	BW Testa-testa lamiera	GRUPPO 8.1 Acciai austenitici
2	<u>p135-21 Rev. 0</u>	26-12	135 (MAG) 20÷80	PA	Piano	BW Testa-testa lamiera	
3			135 (MAG) 4÷16	PB	Piano frontale	FWsl angolo lamiera	
4			135 (MAG) >5	PB	Piano frontale	FWml angolo lamiera	
5	<u>135-M01 Rev. 0</u>	■19-09	135 (MAG) 3÷24	PA	Piano	BW Testa-testa lamiera	GRUPPO (8.1+ 1.2) AISI 316 + S355J2
6	<u>p135-22 Rev. 0</u>	28-12	135 (MAG) 25÷100	PA	Piano	BW Testa-testa lamiera	
7	<u>p138-M03 Rev. 0</u>	18-14	138 (Metal cored) 4÷16	PB	Piano frontale	FWsl angolo lamiera	
8	<u>p138-M04 Rev. 0</u>	19-14	138 (Metal cored) >5	PB	Piano frontale	FWml angolo lamiera	
9	<u>p138-OW Rev. 0</u>	▲49-12	138 (Metal cored)	PA	Piano	Owerlay welding Ripporto di saldatura	

REVISIONE 04 del 27-02-2015

