

F. M. CARPENTERIA Srl

I-25030 BERLINGO (BS)

Via Artigianato, 2/4

**REGISTRO PROCEDIMENTI di SALDATURA
W P Q R
CON TRATTAMENTO TERMICO
FEBBRAIO 2015**

N°	WPS UNI EN ISO 15609-1: 2006	WPAR UNI EN ISO 15614-1: 2008 ■15614-1: 2012	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 UNI CEN ISO/TR 15608
1	<i>p135-11T Rev. 0</i>	<i>05-11 TT</i>	<i>135 (MAG) 3÷24</i>	<i>PA</i>	<i>Piano</i>	<i>BW</i> <i>Testa-testa</i> <i>lamiera</i>	<i>GRUPPO</i> <i>1.1, 1.2, 1.4</i> <i>UNI EN 10025-2</i> <i>S355J2G3</i>
2	<i>135-02 Rev.0</i>	<i>16-08 TT</i>	<i>135 (MAG) 15÷60</i>				
3	<i>p135-09 Rev.0</i>	<i>15-09 TT</i>	<i>135 (MAG) 25÷100</i>				
4	<i>p135-05TT Rev. 0</i>	<i>23-11 TT</i>	<i>135 (MAG) 90÷360</i>				
5	<i>p135-12T Rev. 0</i>	<i>07-11 TT</i>	<i>135 (MAG) 3÷24</i>	<i>PB</i>	<i>Piano</i> <i>frontale</i>	<i>TBW</i> <i>Giunto a T</i> <i>piena</i> <i>penetrazione</i>	
6	<i>p135-07 Rev. 0</i>	<i>13-09 TT</i>	<i>135 (MAG) 20÷80</i>				
7	<i>p135-14T Rev. 0</i>	<i>15-11 TT</i>	<i>135 (MAG) 50÷200</i>				
8	<i>p135-15T Rev. 0</i>	■ <i>16-14 TT</i>	<i>135 (MAG) >5</i>	<i>PB</i>	<i>Piano</i> <i>frontale</i>	<i>FW</i> <i>giunto ad angolo</i>	
9	<i>p135-16T Rev. 0</i>	■ <i>17-14 TT</i>	<i>135 (MAG) 4÷16</i>				

REVISIONE 02 del 20-02-2015.