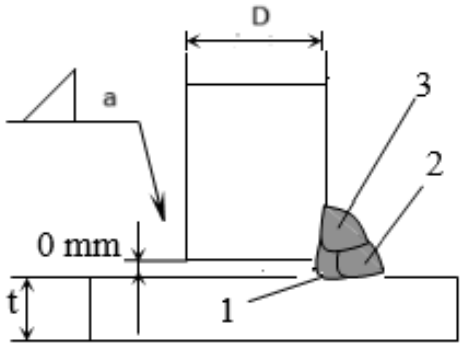


IIS Job / Commessa N. C00017488/D7		FOR TEST COUPON ONLY	
	MANUFACTURER'S WELDING PROCEDURE SPECIFICATION PROCEDURA DI SALDATURA DEL COSTRUTTORE EN ISO 15609 - 1	WPS-n./WPS n. REV Date/Data Supporting WPQR n./ WPQR di supporto n.	ROTA W02 0 18/10/2024 LB0224/24
Manufacturer/Costruttore		MECCANICA ROTA SRL - via Bonfadina n. 37 25046 CAZZAGO SAN MARTINO (BS)	
Welding process(es)/Processo di saldatura		a) 135-P	b) c)
Type(s) /Tipo		a) Partly mechanized	b) c)
JOINTS / GIUNTI		Joint design and Welding sequences	
Joint Type / Tipo di giunto	T		
Weld Type / Tipo saldatura	Fillet		
Angle of branch connection /Angolo della connessione branch	NA °		
Backing / Sostegno	No		
Backing material type / Tipo materiale di sostegno	NA		
Weld preparation / Preparazione	Close square	D=60; t=30; g=0; a=7(mm)	
Method of preparation & cleaning /Metodo di preparazione e pulizia	Machined		
PARENTAL METAL / MATERIALE BASE			
Group n° / Gruppo n°	NA		
to Group n° / Con Gruppo n°	11.2		
Spec.Type - Grade / Spec. tipo-grado	42CD4 QT (2QT)-42CD4		
to Spec.Type - Grade /con Spec. tipo-grado	EN 10277-5-C45E		
Thickness/ Spessore (mm)	60 to / con 30		
Outside diam./ Diam. esterno (mm)	60 to / con NA		
Other/Altro	NONE		
WELDING CONSUMABLES/ CONSUMABILI			
FILLER METAL/MATERIALE D'APPORTO		a)	b) c)
Specification No./ Specifica No.	ISO 14343-A		
Designation/ Classificazione	G 18 8 Mn		
F-No.	6		
A-No.			
Size/Dimensioni (mm)	1,2		
Throat thickness/ Gola (mm)	7		
Trade name/ Nome commerciale	SIDER 307 Si		
Manufacturer/ Fabbricante	SOGES		
FLUX/ FLUSSO		a)	b) c)
Flux design./ Designaz. flusso	NA		
Flux trade name/ Nome commer. flusso	NA		
Manufacturer/ Fabbricante	NA		
Weld deposit/ Deposito (mm)	NA		
Other/Altro	NONE		
WELDING POSITION/POSIZIONE DI SALDATURA			
Position/ Posizione		a)	b) c)
Welding progression/Progressione		PB	
Other/ Altro		NA	
		NONE	
PREHEAT/PRERISCALDO			
Preheat temp./Temperatura di preriscaldamento (°C)	UNI EN ISO 13916 Tp 170 - CT		
Interpass temp./Temperatura di interpass (°C)	UNI EN ISO 13916 Ti 250 - CT		
Preheat maintenance/Temperatura di postriscaldamento	NA		
Other/Altro	NONE		

IIS Job / Commessa N. C00017488/D7

FOR TEST COUPON ONLY

	MANUFACTURER'S WELDING PROCEDURE SPECIFICATION PROCEDURA DI SALDATURA DEL COSTRUTTORE EN ISO 15609 - 1	WPS-n./WPS n. REV Date/Data Supporting WPQR n./ WPQR di supporto n. ROTA W02 0 18/10/2024 LB0224/24
--	--	---

GAS (ES)/ GAS

Classiification/ Classificazione	Composition/Composizione		Flow Rate Portata l/min
	Gas(es)/Gas	Mixture/Miscela	
Plasma/Plasma	NA	NA	NA
Shielding/ Protezione (a)	ISO 14175 - M12 - ArC - 2	Ar-CO2	98%-2%
Shielding/ Protezione (b)	NA	NA	15÷16
Shielding/ Protezione (c)	NA	NA	NA
Trailing/ Aggiuntivo	NA	NA	NA
Backing/ Al rovescio	NA	NA	NA
Other/Altro:	NONE		

ELECTRICAL CHARACTERISTICS/CARATTERISTICHE ELETTRICHE

	a)	b)	c)
Current/Corrente	DC		
Polarity/Polarità	EP		
Mode of Metal transfer/Modo di trasferimento	Pulsed Arc		
Tungsten Electrode Type & Size/Tipo e dimens. Elettrodo W	NA	NA	
Electrode wire feed speed range/Campo di velocità del filo	See Ampere values		
Other/Altro:	SINCOSALD NOVASTAR 500E		

TECHNIQUE/TECNICA

String or Weave Beads/Cordoni stretti o larghi	String
Orifice or Gas Cup Size/Diametro dell'ugello o ceramica	Ø15-18mm
Initial & Interpass Cleaning/Pulizia iniziale e tra le passate	Brushing and grinding
Method of Back Gouging/Metodo di solcatura	NA
Oscillation/Oscillazione	
Amplitude/Ampiezza	NA
Frequency/Frequenza	NA
Dwell time/Tempo di sosta(sec)	NA
Distance contact tube - work piece/Distanza libera filo (mm)	10÷15
Pass (per Side)/Passata (per Lato)	○ Single ● Multiple
Single or Multiple Electrodes/Elettrodo/i singolo o multipli	Single
Torch angle direction of welding/Angolo e direzione torcia	Travel angle: ~20° for vertical plane (Forehand) - Work angle ~45°
Other/Altro	NONE

POST WELD HEAT TREATMENT (PWHT) and/or AGEING/TRATTAMENTO TERMICO DOPO SALDATURA e/o INVECCHIAMENTO

OYes ●No

Temperature Range/Intervallo di Temperatura (°C)	NA
Time Range (hours)/Tempo di mantenimento (ore)	NA
Heating rate/Gradiente di riscaldamento (°C/h)	NA
Cooling rate/Gradiente di raffreddamento (°C/h)	NA
Other/altro	NONE

Run(s)/ Layer(s) Passate/ strato(i)	Welding process(es) Processo(i) Saldatura	Filler metal Materiale d'apporto		Current Corrente		Voltage Tensione (V)	Run-out Lenght/ trav.speed Lung. cord./ velocità sald. (mm;mm/min)	Heat input Apporto termico (kJ/mm)	
		Design-Trade Name Design.-Nome Comm.	Electrode size Dimensioni (mm)	Type & polarity Tipo e polarità	Amperes (A)				
			12	--	DC EP	230÷250	22,5÷24,5	420÷440	0,568÷0,704
1	a	135-P	G 18 8 Mn	1,2	--	DC EP	230÷250	23÷25	380÷400
2÷n	a	135-P	G 18 8 Mn	1,2	--	DC EP	230÷250	23÷25	380÷400

Other/Altro

CERTIFICATION AREA CSP
AREA CERTIFICAZIONE CSP

MANUFACTURER
COSTRUTTORE
(stamp and signature)

Sheet / Foglio 2/2