

**Welding Procedure Specification according to UNI EN ISO 15609-1:2006**  
**Procedura di saldatura in accordo alle UNI EN ISO15609-1:2006**

WPS N. 03/2014 Rev.0  
 Date/Data 04/06/2014  
 WPQR L14-4053-017

**NUOVA R.G.R. SRL DEI F.LLI RITACCO**

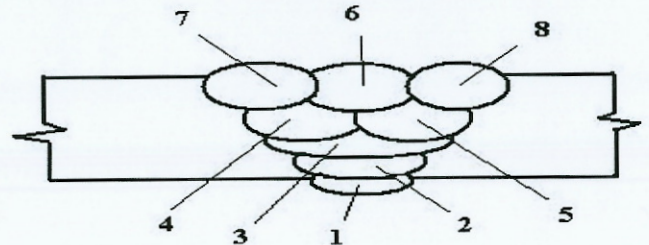
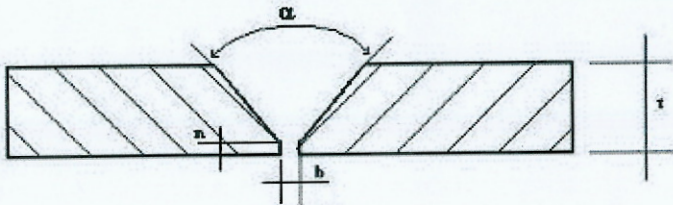
Via Isonzo 20 - 41057 SPILAMBERTO - MO

Sheet/Foglio 1 / 2

<b>Welding Process(es)</b> Processo(i) di saldatura		<b>a) 135</b>	<b>b)</b>	<b>c)</b>
<b>Type(s) / Tipo(i)</b>		<b>a) Semiautomatico-Semiautomatic</b>	<b>b)</b>	<b>c)</b>
<b>JOINTS / Giunti</b>	<b>PARENT MATERIAL / Materiale Base</b>			
<b>Joint Type / Tipo di giunto</b>	<b>BW butt weld</b>	<b>Group/Gruppo</b>	<b>1.2</b>   to/con	<b>Group/Gruppo</b>   <b>1.2</b>
<b>Backing / Sostegno</b>	<b>No</b>	<b>Spec.Type &amp; Grade</b> Specif. Tipo e Grado	<b>S355J2+N EN10025</b>	
<b>Backing Material Type /</b> Tipo materiale di sostegno	<b>No /None</b>	<b>to/con</b>	<b>S355J2+N EN10025</b>	
<b>Weld preparation / Preparazione</b>	<b>V - Vee</b>	<b>Thickness/Spessore (mm)</b>	<b>15</b>	<b>15</b>
<b>Method of preparation &amp; Cleaning</b> Metodo di preparazione e pulizia	<b>Machine/grinding lavorazione</b> di macchina o molatura	<b>Outside Diameter/</b> Diametro esterno (mm)	to/con	
		<b>Other/ Altro</b>	<b>α=60°-70°; b=2,0-2,5mm; n=0,5-1mm ;</b> <b>t = 15mm ;</b>	

**Dettaglio giunto**

**Sequenza di saldatura**



**FILLER METAL / MATERIALE D'APPORTO**

	<b>a) 135</b>	<b>b)</b>	<b>c)</b>
<b>Specification No. / Specifica No</b>	<b>EN ISO 14341</b>	//	//
<b>EN Designation / Classificazione EN</b>	<b>G42 4 M G3Si1</b>	//	//
<b>Size / Dimensioni (mm)</b>	<b>1,0</b>	//	//
<b>Trade name / Nome commerciale</b>	//	//	//
<b>Manufacturer / Fabbricante</b>	//	//	//
<b>Flux Design. EN / Designaz. EN Flusso</b>	<b>N.A.</b>	<b>N.A.</b>	<b>N.A.</b>
<b>Flux Trade Name / Nome comm. Flusso</b>	<b>N.A.</b>	<b>N.A.</b>	<b>N.A.</b>
<b>Manufacturer / Fabbricante</b>	<b>N.A.</b>	<b>N.A.</b>	<b>N.A.</b>
<b>THK of deposit / Spessore del deposito</b>	<b>15 mm</b>	//	//
<b>Other / Altro</b>	<b>None</b>	<b>None</b>	<b>None</b>

**WELDING POSITION / POSIZIONE DI SALDATURA**

<b>Position / Posizione</b>	<b>PA</b>
<b>Welding Progression / Progressione di saldatura</b>	//
<b>Other / Altro</b>	//

**PREHEAT / PRERISCALDO**

<b>Preheat Temp. / Temperatura di preriscaldamento (°C)</b>	<b>≥+15°C</b>
<b>Interpass Temp. / Temperatura di interpass (°C)</b>	<b>≤+200°C</b>
<b>Preheat maintenance / Mantenimento del preriscaldamento</b>	//
<b>Time of preheat maintenance / Tempo di preriscaldamento</b>	//

**GAS(ES) / GAS**

	<b>Designation /</b> Designazione	<b>Gas(es) / Gas</b>	<b>Percent Composition (Mixture) /</b> Composizione in % (Miscela)	<b>Flow Rate / Portata</b>	
<b>Plasma</b>	<b>N.A.</b>	<b>N.A.</b>	<b>N.A.</b>	<b>N.A.</b>	lt / min
<b>Shielding / Protezione</b>	<b>M20</b>	<b>Ar / CO<sub>2</sub></b>	<b>92% / 8%</b>	<b>15-18</b>	lt / min
<b>Trailing / Aggiuntivo</b>	<b>Not Used</b>	<b>Not Used</b>	<b>Not Used</b>	<b>Not Used</b>	lt / min
<b>Backing / Al rovescio</b>	<b>Not Used</b>	<b>Not Used</b>	<b>Not Used</b>	<b>Not Used</b>	lt / min
<b>Other / Altro</b>	<b>UNI EN ISO 14175:2008</b>				