

# SPECIFICA DI SALDATURA (WPS) IN ACCORDO ALLA EN ISO 15609-1

FABBRICANTE: **EROS TOGNI METALCOSTRUZIONI SA**

SPECIFICA DI SALDATURA No.: **01-20**

DATA: **16/09/2020**

PROCESSO DI SALDATURA: **135**

TIPO: **SEMIAUTOMATICO**

WPAR DI RIFERIMENTO (se richiesto):

DATA: **-**

## DETTAGLI DELLA PREPARAZIONE/SEQUENZA DI SALDATURA

Pass.	Processo	Diam.	A	V	cm/min
1	135	1,2	155 – 165	17,0-18,0	15 – 20
2	135	1,2	245 – 255	28,0-29,0	20 – 25
3÷4	135	1,2	255 – 265	29,0-30,0	35 – 40
5÷6	135	1,2	255 – 265	29,0-30,0	35 – 40
7÷9	135	1,2	255 – 265	29,0-30,0	40 – 45
10÷13	135	1,2	225 – 235	25,5-26,5	35 – 40

### GIUNTO

Tipo di giunto: <b>BW – TESTA A TESTA</b>	Ripresa al rovescio: <b>NO</b>
Sostegno: <b>NO</b>	Preparazione e pulizia: <b>Lavorazione Macchina</b>
Materiale sostegno: <b>N.A.</b>	Altro: <b>Molatura e spazzolatura</b>

### MATERIALE BASE

### POSIZIONE DI SALDATURA

Designazione: <b>EN10025-2 S355J2C+N</b> con <b>EN10025-2 S355J2C+N</b>	Posizione: <b>PA</b>
Gruppo (CR ISO 15608): <b>1.2</b> con <b>1.2</b>	Angolo del tronchetto: <b>N.A.</b>
Spessore (mm): <b>20</b> con <b>20</b>	Altro: <b>-</b>
Diametro esterno (mm): <b>N.A.</b> con <b>N.A.</b>	

### MATERIALE D'APPORTO

### PARAMETRI ELETTRICI

Processo: <b>135</b>	Tipo di corrente/Polarità: <b>DC EP</b>
Nome commerciale: <b>SIDERGAS S7</b>	Corrente (A): <b>VEDI TABELLA</b>
Designazione: <b>EN ISO 14341-A: G46 5 M21 4Si1</b>	Voltaggio (V): <b>VEDI TABELLA</b>
Diametro (mm): <b>1,2</b>	Modalità di trasferimento: <b>Short Arc (1° Pass)</b>
Spessore depositato (mm): <b>20</b>	Altro: <b>Spray Arc (Other Passes)</b>
Altezza di gola (mm): <b>N.A.</b>	

### GAS

### PRERISCALDO/INTERPASS/PWHT

Composizione: <b>82% Ar + 18% CO2 (M21)</b>	Preriscaldamento (°C): <b>15°</b>
Portata (l/min): <b>15</b>	Interpass (°C): <b>Max. 250°</b>
Rovescio: <b>NO</b>	Postriscaldamento (°C): <b>NO</b>
Portata (l/min): <b>N.A.</b>	PWHT temperatura & tempo: <b>NO</b>
Altro: <b>-</b>	Mantenimento preriscaldamento: <b>N.A.</b>

### ALTRE INFORMAZIONI

Diametro ugello (mm): <b>16</b>	*Oscillazione: <b>N.A.</b>
Tipo elettrodo tungsteno: <b>N.A.</b>	*Distanza punta-pezzo (mm): <b>N.A.</b>
Diam. elettrodo tungsteno (mm): <b>N.A.</b>	*Angolo torcia: <b>N.A.</b>
Pass. Stretta o larga: <b>STRETTA E LARGHE</b>	Velocità (cm/min): <b>VEDI TABELLA</b>

\*Solo per processi fully mechanized/robotic.

FABBRICANTE

# SPECIFICA DI SALDATURA (WPS) IN ACCORDO ALLA EN ISO 15609-1

FABBRICANTE: **EROS TOGNI METALCOSTRUZIONI SA**

SPECIFICA DI SALDATURA No.: **02-20**

DATA: **16/09/2020**

PROCESSO DI SALDATURA: **135**

TIPO: **SEMIAUTOMATICO**

WPAR DI RIFERIMENTO (se richiesto): **N.A.**

DATA: **N.A.**

## DETTAGLI DELLA PREPARAZIONE/SEQUENZA DI SALDATURA

Pass.	Processo	Diam.	A	V	cm/min
1	135	1.2	295 – 305	30,0 – 31,0	30 – 35
2÷3	135	1.2	295 – 305	30,0 – 31,0	40 – 45
4÷6	135	1.2	295 – 305	30,0 – 31,0	40 – 45
7÷10	135	1.2	295 – 305	30,0 – 31,0	45 – 50
11÷15	135	1.2	295 – 305	30,0 – 31,0	50 – 55
16÷21	135	1.2	245 – 255	25,5 – 26,5	50 – 55

### GIUNTO

Tipo di giunto: **FW – ANGOLO**

Ripresa al rovescio: **NO**

Sostegno: **NO**

Preparazione e pulizia: **Lavorazione Macchina**

Materiale sostegno: **N.A.**

Altro: **Molatura e spazzolatura**

### MATERIALE BASE

### POSIZIONE DI SALDATURA

Designazione: **EN10025-2 S355J2C+N** con **EN10025-2 S355J2C+N**

Posizione: **PB**

Gruppo (CR ISO 15608): **1.2** con **1.2**

Angolo del tronchetto: **N.A.**

Spessore (mm): **30** con **30**

Altro: **-**

Diametro esterno (mm): **N.A.** con **N.A.**

### MATERIALE D'APPORTO

### PARAMETRI ELETTRICI

Processo: **135**

Tipo di corrente/Polarità: **DCEP**

Nome commerciale: **SIDERGAS S7**

Corrente (A): **VEDI TABELLA**

Designazione: **EN ISO 14341-A: G46 5 M21 4Si1**

Voltaggio (V): **VEDI TABELLA**

Diametro (mm): **1,2**

Modalità di trasferimento: **Spray arc**

Spessore depositato (mm): **N.A.**

Altro: **-**

Altezza di gola (mm): **0,7 X Spessore min.**

### GAS

### PRERISCALDO/INTERPASS/PWHT

Composizione: **82% Ar + 18% CO2 (M21)**

Preriscaldamento (°C): **10°**

Portata (l/min): **15**

Interpass (°C): **Max. 250°**

Rovescio: **NO**

Postriscaldamento (°C): **NO**

Portata (l/min): **N.A.**

PWHT temperatura & tempo: **NO**

Altro: **-**

Mantenimento preriscaldamento: **N.A.**

### ALTRE INFORMAZIONI

Diametro ugello (mm): **16**

\*Oscillazione: **N.A.**

Tipo elettrodo tungsteno: **N.A.**

\*Distanza punta-pezzo (mm): **N.A.**

Diam. elettrodo tungsteno (mm): **N.A.**

\*Angolo torcia: **N.A.**

Pass. Stretta o larga: **STRETTE**

Velocità (cm/min): **VEDI TABELLA**

\*Solo per processi fully mechanized/robotic.

# SPECIFICA DI SALDATURA (WPS) IN ACCORDO ALLA EN ISO 15609-1

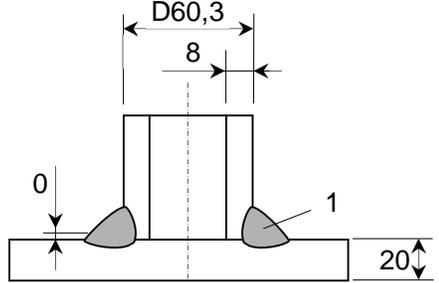
FABBRICANTE: **EROS TOGNI METALCOSTRUZIONI SA**

SPECIFICA DI SALDATURA No.: **03-20** DATA: **16/09/2020**

PROCESSO DI SALDATURA: **135** TIPO: **SEMIAUTOMATICO**

WPAR DI RIFERIMENTO (se richiesto): **N.A.** DATA: **N.A.**

## DETTAGLI DELLA PREPARAZIONE/SEQUENZA DI SALDATURA

	Pass.	Processo	Diam.	A	V	cm/min
	1	135	1.2	295 – 305	30,0 – 31,0	25– 30

### GIUNTO

Tipo di giunto: <b>FW – ANGOLO</b>	Ripresa al rovescio: <b>NO</b>
Sostegno: <b>NO</b>	Preparazione e pulizia: <b>Lavorazione Macchina</b>
Materiale sostegno: <b>N.A.</b>	Altro: <b>Molatura e spazzolatura</b>

### MATERIALE BASE

Designazione: <b>EN10210-1 S355J2H</b> con <b>EN10025-2 S355J2C+N</b>
Gruppo (CR ISO 15608): <b>1.2</b> con <b>1.2</b>
Spessore (mm): <b>8</b> con <b>20</b>
Diametro esterno (mm): <b>60,3</b> con <b>N.A.</b>

### POSIZIONE DI SALDATURA

Posizione: <b>PB Rot.</b>
Angolo del tronchetto: <b>N.A.</b>
Altro: <b>-</b>

### MATERIALE D'APPORTO

Processo: <b>135</b>
Nome commerciale: <b>SIDERGAS S7</b>
Designazione: <b>EN ISO 14341-A: G46 5 M21 4Si1</b>
Diametro (mm): <b>1,2</b>
Spessore depositato (mm): <b>N.A.</b>
Altezza di gola (mm): <b>0,7 X Spessore tubo</b>

### PARAMETRI ELETTRICI

Tipo di corrente/Polarità: <b>DC EP</b>
Corrente (A): <b>VEDI TABELLA</b>
Voltaggio (V): <b>VEDI TABELLA</b>
Modalità di trasferimento: <b>Spray Arc</b>
Altro: <b>-</b>

### GAS

Composizione: <b>82% Ar + 18% CO2 (M21)</b>
Portata (l/min): <b>15</b>
Rovescio: <b>NO</b>
Portata (l/min): <b>N.A.</b>
Altro: <b>-</b>

### PRERISCALDO/INTERPASS/PWHT

Preriscaldamento (°C): <b>15°</b>
Interpass (°C): <b>NO</b>
Postriscaldamento (°C): <b>NO</b>
PWHT temperatura & tempo: <b>NO</b>
Mantenimento preriscaldamento: <b>N.A.</b>

### ALTRE INFORMAZIONI

Diametro ugello (mm): <b>16</b>	*Oscillazione: <b>N.A.</b>
Tipo elettrodo tungsteno: <b>N.A.</b>	*Distanza punta-pezzo (mm): <b>N.A.</b>
Diam. elettrodo tungsteno (mm): <b>N.A.</b>	*Angolo torcia: <b>N.A.</b>
Pass. Stretta o larga: <b>STRETTA</b>	Velocità (cm/min): <b>VEDI TABELLA</b>

\*Solo per processi fully mechanized/robotic.

# SPECIFICA DI SALDATURA (WPS) IN ACCORDO ALLA EN ISO 15609-1

FABBRICANTE: **EROS TOGNI METALCOSTRUZIONI SA**

SPECIFICA DI SALDATURA No.: **04-20** DATA: **16/09/2020**

PROCESSO DI SALDATURA: **111** TIPO: **MANUALE**

WPAR DI RIFERIMENTO (se richiesto): **N.A.** DATA: **N.A.**

### DETTAGLI DELLA PREPARAZIONE/SEQUENZA DI SALDATURA

	Pass.	Processo	Diam.	A	V	cm/min
	1	111	2,5	108-112	22.0-23.0	6-8
	2÷3	111	3,2	118-122	22.0-23.0	12-14
	4÷6	111	3,2	118-122	22.0-23.0	18-20
	7÷10	111	3,2	118-122	22.0-23.0	22-24

### GIUNTO

Tipo di giunto: <b>FW - ANGOLO</b> Sostegno: <b>NO</b> Materiale sostegno: <b>N.A.</b>	Ripresa al rovescio: <b>NO</b> Preparazione e pulizia: <b>Lavorazione Macchina</b> Altro: <b>Molatura e spazzolatura</b>
--	--

### MATERIALE BASE

### POSIZIONE DI SALDATURA

Designazione: <b>EN10025-2 S355J2+N</b> con <b>EN10025-2 S355J2+N</b> Gruppo (CR ISO 15608): <b>1.2</b> con <b>1.2</b> Spessore (mm): <b>12</b> con <b>12</b> Diametro esterno (mm): <b>N.A.</b> con <b>N.A.</b>	Posizione: <b>PD</b> Angolo del tronchetto: <b>N.A.</b> Altro: <b>-</b>
---	---

### MATERIALE D'APPORTO

### PARAMETRI ELETTRICI

Processo: <b>111</b> Nome commerciale: <b>INE 55 B</b> Designazione: <b>ISO 2560-A E42 4 B 42 H5</b> Diametro (mm): <b>2,5 - 3,2</b> Spessore depositato (mm): <b>N.A.</b> Altezza di gola (mm): <b>0,7 X Spessore tubo</b>	Tipo di corrente/Polarità: <b>DCEP</b> Corrente (A): <b>VEDI TABELLA</b> Voltaggio (V): <b>VEDI TABELLA</b> Modalità di trasferimento: <b>N.A.</b> Altro: <b>-</b>
--	--

### GAS

### PRERISCALDO/INTERPASS/PWHT

Composizione: <b>N.A.</b> Portata (l/min): <b>N.A.</b> Rovescio: <b>N.A.</b> Portata (l/min): <b>N.A.</b> Altro: <b>-</b>	Preriscaldamento (°C): <b>15°</b> Interpass (°C): <b>Max 250°</b> Postriscaldamento (°C): <b>NO</b> PWHT temperatura & tempo: <b>NO</b> Mantenimento preriscaldamento: <b>N.A.</b>
---	--

### ALTRE INFORMAZIONI

Diametro ugello (mm): <b>N.A.</b> Tipo elettrodo tungsteno: <b>N.A.</b> Diam. elettrodo tungsteno (mm): <b>N.A.</b> Pass. Stretta o larga: <b>STRETTE</b>	*Oscillazione: <b>N.A.</b> *Distanza punta-pezzo (mm): <b>N.A.</b> *Angolo torcia: <b>N.A.</b> Velocità (cm/min): <b>VEDI TABELLA</b>
--	--

\*Solo per processi fully mechanized/robotic.

# SPECIFICA DI SALDATURA (WPS) IN ACCORDO ALLA EN ISO 15609-1

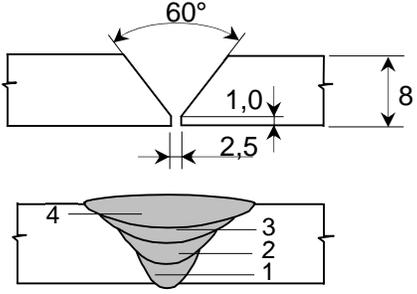
FABBRICANTE: **EROS TOGNI METALCOSTRUZIONI SA**

SPECIFICA DI SALDATURA No.: **05-20** DATA: **16/09/2020**

PROCESSO DI SALDATURA: **141** TIPO: **MANUALE**

WPAR DI RIFERIMENTO (se richiesto): **N.A.** DATA: **N.A.**

### DETTAGLI DELLA PREPARAZIONE/SEQUENZA DI SALDATURA

	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Pass.</th> <th>Processo</th> <th>Diam.</th> <th>A</th> <th>V</th> <th>cm/min</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>141</td> <td>2,4</td> <td>95 – 100</td> <td>10,0 – 10,5</td> <td>6,0 – 6,5</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>141</td> <td>3,2</td> <td>105 – 110</td> <td>10,5 – 11,0</td> <td>6,5 – 7,0</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>141</td> <td>3,2</td> <td>115 – 120</td> <td>10,5 – 11,0</td> <td>7,5 – 8,0</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>141</td> <td>3,2</td> <td>115 – 120</td> <td>10,5 – 11,0</td> <td>5,0 – 5,5</td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table>	Pass.	Processo	Diam.	A	V	cm/min	1	141	2,4	95 – 100	10,0 – 10,5	6,0 – 6,5	2	141	3,2	105 – 110	10,5 – 11,0	6,5 – 7,0	3	141	3,2	115 – 120	10,5 – 11,0	7,5 – 8,0	4	141	3,2	115 – 120	10,5 – 11,0	5,0 – 5,5																								
Pass.	Processo	Diam.	A	V	cm/min																																																		
1	141	2,4	95 – 100	10,0 – 10,5	6,0 – 6,5																																																		
2	141	3,2	105 – 110	10,5 – 11,0	6,5 – 7,0																																																		
3	141	3,2	115 – 120	10,5 – 11,0	7,5 – 8,0																																																		
4	141	3,2	115 – 120	10,5 – 11,0	5,0 – 5,5																																																		

### GIUNTO

Tipo di giunto: <b>BW – TESTA A TESTA</b>	Ripresa al rovescio: <b>NO</b>
Sostegno: <b>NO</b>	Preparazione e pulizia: <b>Lavorazione Macchina</b>
Materiale sostegno: <b>N.A.</b>	Altro: <b>Molatura e spazzolatura</b>

### MATERIALE BASE

Designazione: <b>EN10088-2 1.4404</b> <b>AISI316L</b> con <b>EN10088-2 1.4404</b> <b>AISI316L</b>
Gruppo (CR ISO 15608): <b>8.1</b> con <b>8.1</b>
Spessore (mm): <b>8,0</b> con <b>8,0</b>
Diametro esterno (mm): <b>N.A.</b> con <b>N.A.</b>

### POSIZIONE DI SALDATURA

Posizione: <b>PA</b>
Angolo del tronchetto: <b>N.A.</b>
Altro: <b>-</b>

### MATERIALE D'APPORTO

Processo: <b>141</b>
Nome commerciale: <b>LUBROTEK: WELDTEK 1.4430</b>
Designazione: <b>EN ISO 14343-A 19 12 3 LSi</b>
Diametro (mm): <b>2,4 – 3,2</b>
Spessore depositato (mm): <b>8,0</b>
Altezza di gola (mm): <b>N.A.</b>

### PARAMETRI ELETTRICI

Tipo di corrente/Polarità: <b>DCEN</b>
Corrente (A): <b>VEDI TABELLA</b>
Voltaggio (V): <b>VEDI TABELLA</b>
Modalità di trasferimento: <b>N.A.</b>
Altro: <b>-</b>

### GAS

Composizione: <b>99.99% Ar</b>
Portata (l/min): <b>12</b>
Rovescio: <b>99.99% Ar</b>
Portata (l/min): <b>6</b>
Altro: <b>None</b>

### PRERISCALDO/INTERPASS/PWHT

Preriscaldamento (°C): <b>15°</b>
Interpass (°C): <b>Max. 150°</b>
Postriscaldamento (°C): <b>NO</b>
PWHT temperatura & tempo: <b>NO</b>
Mantenimento preriscaldamento: <b>N.A.</b>

### ALTRE INFORMAZIONI

Diametro ugello (mm): <b>10</b>	*Oscillazione: <b>N.A.</b>
Tipo elettrodo tungsteno: <b>ISO 6848: WTh 20</b>	*Distanza punta-pezzo (mm): <b>N.A.</b>
Diam. elettrodo tungsteno (mm): <b>2,4</b>	*Angolo torcia: <b>N.A.</b>
Pass. Stretta o larga: <b>STRETTA E LARGHE</b>	Velocità (cm/min): <b>VEDI TABELLA</b>

\*Solo per processi fully mechanized/robotic.

# SPECIFICA DI SALDATURA (WPS) IN ACCORDO ALLA EN ISO 15609-1

FABBRICANTE: **EROS TOGNI METALCOSTRUZIONI SA**

SPECIFICA DI SALDATURA No.: **06-20**

DATA: **16/09/2020**

PROCESSO DI SALDATURA: **111**

TIPO: **MANUALE**

WPAR DI RIFERIMENTO (se richiesto): **-**

DATA: **-**

## DETTAGLI DELLA PREPARAZIONE/SEQUENZA DI SALDATURA

Pass.	Processo	Diam.	A	V	cm/min
1	111	2,5	108 - 112	22,0 - 23,0	6 - 8
2	111	3,2	118 - 122	22,5 - 23,5	12 - 13
3	111	3,2	118 - 122	22,5 - 23,5	18 - 20
4	111	3,2	118 - 122	22,5 - 23,5	22 - 24
R1	111	2,5	108 - 112	22,0 - 23,0	6 - 8

### GIUNTO

Tipo di giunto: <b>BW - TESTA A TESTA</b>	Ripresa al rovescio: <b>SI</b>
Sostegno: <b>NO</b>	Preparazione e pulizia: <b>Lavorazione Macchina</b>
Materiale sostegno: <b>N.A.</b>	Altro: <b>Molatura e spazzolatura</b>

### MATERIALE BASE

### POSIZIONE DI SALDATURA

Designazione: <b>EN10025-2 S355J2+N</b> con <b>EN10025-2 S355J2+N</b>	Posizione: <b>PA</b>
Gruppo (CR ISO 15608): <b>1.2</b> con <b>1.2</b>	Angolo del tronchetto: <b>N.A.</b>
Spessore (mm): <b>12</b> con <b>12</b>	Altro: <b>-</b>
Diametro esterno (mm): <b>N.A.</b> con <b>N.A.</b>	

### MATERIALE D'APPORTO

### PARAMETRI ELETTRICI

Processo: <b>111</b>	Tipo di corrente/Polarità: <b>DCEP</b>
Nome commerciale: <b>INE 55 B</b>	Corrente (A): <b>VEDI TABELLA</b>
Designazione: <b>ISO 2560-A E42.4 B 42 H5</b>	Voltaggio (V): <b>VEDI TABELLA</b>
Diametro (mm): <b>2,5 - 3,2</b>	Modalità di trasferimento: <b>N.A.</b>
Spessore depositato (mm): <b>12</b>	Altro: <b>-</b>
Altezza di gola (mm): <b>-</b>	

### GAS

### PRERISCALDO/INTERPASS/PWHT

Composizione: <b>N.A.</b>	Preriscaldamento (°C): <b>15°</b>
Portata (l/min): <b>N.A.</b>	Interpass (°C): <b>Max 250°</b>
Rovescio: <b>N.A.</b>	Postriscaldamento (°C): <b>NO</b>
Portata (l/min): <b>N.A.</b>	PWHT temperatura & tempo: <b>NO</b>
Altro: <b>-</b>	Mantenimento preriscaldamento: <b>N.A.</b>

### ALTRE INFORMAZIONI

Diametro ugello (mm): <b>N.A.</b>	*Oscillazione: <b>N.A.</b>
Tipo elettrodo tungsteno: <b>N.A.</b>	*Distanza punta-pezzo (mm): <b>N.A.</b>
Diam. elettrodo tungsteno (mm): <b>N.A.</b>	*Angolo torcia: <b>N.A.</b>
Pass. Stretta o larga: <b>STRETTA E LARGHE</b>	Velocità (cm/min): <b>VEDI TABELLA</b>

\*Solo per processi fully mechanized/robotic.

FABBRICANTE

# SPECIFICA DI SALDATURA (WPS) IN ACCORDO ALLA EN ISO 15609-1

FABBRICANTE: **EROS TOGNI METALCOSTRUZIONI SA**

SPECIFICA DI SALDATURA No.: **07-20** DATA: **16/09/2020**

PROCESSO DI SALDATURA: **111** TIPO: **MANUALE**

WPAR DI RIFERIMENTO (se richiesto): **-** DATA: **-**

## DETTAGLI DELLA PREPARAZIONE/SEQUENZA DI SALDATURA

	Pass.	Processo	Diam.	A	V	cm/min
	1	111	2,5	100 - 110	23,5 - 24,5	5 - 7
	2	111	3,2	100 - 110	23,5 - 24,5	6 - 8

### GIUNTO

Tipo di giunto: <b>FW - ANGOLO</b>	Ripresa al rovescio: <b>NO</b>
Sostegno: <b>NO</b>	Preparazione e pulizia: <b>Lavorazione Macchina</b>
Materiale sostegno: <b>N.A.</b>	Altro: <b>Molatura e spazzolatura</b>

### MATERIALE BASE

### POSIZIONE DI SALDATURA

Designazione: <b>EN10025-2 S355J2+N</b> con <b>EN10025-2 S355J2+N</b>	Posizione: <b>PF</b>
Gruppo (CR ISO 15608): <b>1.2</b> con <b>1.2</b>	Angolo del tronchetto: <b>N.A.</b>
Spessore (mm): <b>10</b> con <b>10</b>	Altro: <b>-</b>
Diametro esterno (mm): <b>N.A.</b> con <b>N.A.</b>	

### MATERIALE D'APPORTO

### PARAMETRI ELETTRICI

Processo: <b>111</b>	Tipo di corrente/Polarità: <b>DCEP</b>
Nome commerciale: <b>INE 55 B</b>	Corrente (A): <b>VEDI TABELLA</b>
Designazione: <b>EN ISO 2560-A E42 4 B 42 H5</b>	Voltaggio (V): <b>VEDI TABELLA</b>
Diametro (mm): <b>2,5 - 3,2</b>	Modalità di trasferimento: <b>N.A.</b>
Spessore depositato (mm): <b>N.A.</b>	Altro: <b>-</b>
Altezza di gola (mm): <b>0,7 dello Sp. Min.</b>	

### GAS

### PRERISCALDO/INTERPASS/PWHT

Composizione: <b>N.A.</b>	Preriscaldamento (°C): <b>10°</b>
Portata (l/min): <b>N.A.</b>	Interpass (°C): <b>Max 250°</b>
Rovescio: <b>NO</b>	Postriscaldamento (°C): <b>NO</b>
Portata (l/min): <b>N.A.</b>	PWHT temperatura & tempo: <b>NO</b>
Altro: <b>-</b>	Mantenimento preriscaldamento: <b>N.A.</b>

### ALTRE INFORMAZIONI

Diametro ugello (mm): <b>N.A.</b>	*Oscillazione: <b>N.A.</b>
Tipo elettrodo tungsteno: <b>N.A.</b>	*Distanza punta-pezzo (mm): <b>N.A.</b>
Diam. elettrodo tungsteno (mm): <b>N.A.</b>	*Angolo torcia: <b>N.A.</b>
Pass. Stretta o larga: <b>STRETTA E LARGA</b>	Velocità (cm/min): <b>VEDI TABELLA</b>

\*Solo per processi fully mechanized/robotic.