

WPS universale per saldatura a elettrodo (MMA) di tubi (680008)

Saldatura a elettrodo di tubi (procedimento 111)

Numero WPS	Procedimento	Tipo di saldatura	Tipo di giunto	Gruppo materiali	Materiale di apporto	Spessore del materiale (mm)	Diametro esterno del tubo (mm)	Posizione di saldatura	Dettagli di saldatura	Spessore totale della saldatura (mm)	Gas di protezione
111 Saldature di teste, tubi, gruppo di materiali 1.1/1.2/1.4											
WPS 111-BW-T-1	111	T	BW	1.1/1.2/1.4	EN ISO 2560-A E 42.5	3...4,6	≥ 29,5	PA	sl, nb/mb		
WPS 111-BW-T-2	111	T	BW	1.1/1.2/1.4		3...4,6	≥ 29,5	PC	sl, nb/mb		
WPS 111-BW-T-3	111	T	BW	1.1/1.2/1.4		3...4,6	≥ 29,5	PH	sl, nb/mb		
WPS 111-BW-T-4	111	T	BW	1.1/1.2/1.4		3...4,6	≥ 29,5	H-L045	sl, nb/mb		
WPS 111-BW-T-5	111	T	BW	1.1/1.2/1.4		5...20	≥ 30	PA	ml, ss, nb/mb		
WPS 111-BW-T-6	111	T	BW	1.1/1.2/1.4		5...20	≥ 30	PC	ml, ss, nb/mb		
WPS 111-BW-T-7	111	T	BW	1.1/1.2/1.4		5...20	≥ 30	PH	ml, ss, nb/mb		
WPS 111-BW-T-8	111	T	BW	1.1/1.2/1.4		5...20	≥ 30	H-L045	ml, ss, nb/mb		

111: È possibile utilizzare materiali di apporto che rispettano le classificazioni indicate, ad esempio Elga P 48M. Sono stati effettuati test di resilienza.