

Saldatura MIG/MAG con elettrodo a filo pieno (procedimento 135)

Numero WPS	Procedimento	Tipo di saldatura	Tipo di giunto	Gruppo materiali	Materiale di apporto	Spessore del materiale (mm)	Posizione di saldatura	Dettagli di saldatura	Spessore totale della saldatura (mm)
Saldature d'angolo									
WPS 135-FW-1	135	P/T	FW	1.1/1.2	EN ISO 14341-A G42 2 M/G3Si1 EN ISO 14341-A G42 3 M/G3Si1 EN ISO 14341-A G42 4 M/G3Si1	3...7	PA, PB, PC	sl	3...5
WPS 135-FW-2	135	P/T	FW	1.1/1.2		3...7	PD	sl	3...5
WPS 135-FW-3	135	P/T	FW	1.1/1.2		3...7	PF	sl	3...5
WPS 135-FW-4	135	P/T	FW	1.1/1.2		7...12	PA, PB, PC	sl	3...5
WPS 135-FW-5	135	P/T	FW	1.1/1.2		7...12	PD	sl	3...5
WPS 135-FW-6	135	P/T	FW	1.1/1.2		7...12	PF	sl	3...5
WPS 135-FW-7	135	P/T	FW	1.1/1.2		6...10	PA, PB, PC	ml	nessuna restrizione
WPS 135-FW-8	135	P/T	FW	1.1/1.2		6...10	PD	ml	nessuna restrizione
WPS 135-FW-9	135	P/T	FW	1.1/1.2		6...10	PF	ml	nessuna restrizione
WPS 135-FW-10	135	P/T	FW	1.1/1.2		10...24	PA, PB, PC	ml	nessuna restrizione
WPS 135-FW-11	135	P/T	FW	1.1/1.2		10...24	PD	ml	nessuna restrizione
WPS 135-FW-12	135	P/T	FW	1.1/1.2		10...24	PF	ml	nessuna restrizione
Saldature di testa									
WPS 135-BW-1	135	P/T	BW	1.1/1.2	EN ISO 14341-A G42 2 M/G3Si1 EN ISO 14341-A G42 3 M/G3Si1 EN ISO 14341-A G42 4 M/G3Si1	3...4	PA	sl	
WPS 135-BW-2	135	P/T	BW	1.1/1.2		3...4	PC	sl	
WPS 135-BW-3	135	P/T	BW	1.1/1.2		3...4	PE	sl	
WPS 135-BW-4	135	P/T	BW	1.1/1.2		3...4	PF	sl	
WPS 135-BW-5	135	P/T	BW	1.1/1.2		5...8	PA	ml	
WPS 135-BW-6	135	P/T	BW	1.1/1.2		5...8	PC	ml	
WPS 135-BW-7	135	P/T	BW	1.1/1.2		5...8	PE	ml	
WPS 135-BW-8	135	P/T	BW	1.1/1.2		5...8	PF	ml	
WPS 135-BW-9	135	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PA	ml	
WPS 135-BW-10	135	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PC	ml	
WPS 135-BW-11	135	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PE	ml	
WPS 135-BW-12	135	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PF	ml	
WPS 135-BW-13	135	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PA	ml	
WPS 135-BW-14	135	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PC	ml	
WPS 135-BW-15	135	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PE	ml	
WPS 135-BW-16	135	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PF	ml	

È possibile utilizzare i materiali di apporto che rispettano le classificazioni indicate in alto, ad esempio Esab OK Autrod 12.51, Elgamatic 100, Böhler EMK6. Sono stati effettuati test di resilienza per materiali di apporto che rispettano lo standard EN ISO 14341-A G3 Si1.

Saldatura MIG/MAG con filo animato (procedimento 136)

Numero WPS	Procedimento	Tipo di saldatura	Tipo di giunto	Gruppo materiali	Materiale di apporto	Spessore del materiale (mm)	Posizione di saldatura	Dettagli di saldatura	Spessore totale della saldatura (mm)
Saldature d'angolo									
WPS 136-FW-1	136	P/T	FW	1.1/1.2	EN ISO 17632-A T42 2 P M 1 H5 EN ISO 17632-A T46 2 P M 1 H5 EN ISO 17632-A T46 4 P M 2 H10	3...7	PA, PB, PC	sl	3...5
WPS 136-FW-2	136	P/T	FW	1.1/1.2		3...7	PD	sl	3...5
WPS 136-FW-3	136	P/T	FW	1.1/1.2		3...7	PF	sl	3...5
WPS 136-FW-4	136	P/T	FW	1.1/1.2		7...12	PA, PB, PC	sl	3...5
WPS 136-FW-5	136	P/T	FW	1.1/1.2		7...12	PD	sl	3...5
WPS 136-FW-6	136	P/T	FW	1.1/1.2		7...12	PF	sl	3...5
WPS 136-FW-7	136	P/T	FW	1.1/1.2		6...10	PA, PB, PC	ml	nessuna restrizione
WPS 136-FW-8	136	P/T	FW	1.1/1.2		6...10	PD	ml	nessuna restrizione
WPS 136-FW-9	136	P/T	FW	1.1/1.2		6...10	PF	ml	nessuna restrizione
WPS 136-FW-10	136	P/T	FW	1.1/1.2		10...24	PA, PB, PC	ml	nessuna restrizione
WPS 136-FW-11	136	P/T	FW	1.1/1.2		10...24	PD	ml	nessuna restrizione
WPS 136-FW-12	136	P/T	FW	1.1/1.2		10...24	PF	ml	nessuna restrizione

Saldature di testa									
WPS 136-BW-1	136	P/T	BW	1.1/1.2	EN ISO 17632-A T42 2 P M 1 H5 EN ISO 17632-A T46 2 P M 1 H5 EN ISO 17632-A T46 4 P M 2 H10	5...6	PA	ml	ss mb *Nota
WPS 136-BW-2	136	P/T	BW	1.1/1.2		5...6	PC	ml	ss mb
WPS 136-BW-3	136	P/T	BW	1.1/1.2		5...6	PE	ml	ss mb
WPS 136-BW-4	136	P/T	BW	1.1/1.2		5...6	PF	ml	ss mb
WPS 136-BW-5	136	P/T	BW	1.1/1.2		6...8	PA	ml	ss mb
WPS 136-BW-6	136	P/T	BW	1.1/1.2		6...8	PC	ml	ss mb
WPS 136-BW-7	136	P/T	BW	1.1/1.2		6...8	PE	ml	ss mb
WPS 136-BW-8	136	P/T	BW	1.1/1.2		6...8	PF	ml	ss mb
WPS 136-BW-9	136	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PA	ml	ss mb
WPS 136-BW-10	136	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PC	ml	ss mb
WPS 136-BW-11	136	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PE	ml	ss mb
WPS 136-BW-12	136	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PF	ml	ss mb
WPS 136-BW-13	136	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PA	ml	ss mb
WPS 136-BW-14	136	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PC	ml	ss mb
WPS 136-BW-15	136	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PE	ml	ss mb
WPS 136-BW-16	136	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PF	ml	ss mb

* "ss mb" indica la saldatura su un singolo lato (single-sided welding) e saldatura con materiale di supporto (welding with material backing)

È possibile utilizzare materiali di apporto che rispettano le classificazioni indicate, ad esempio: Esab OK Tubrod 15.14, Böhler Ti 52-FD ed Elgacore DWA 50. I testi di resilienza di tali materiali di apporto sono stati effettuati.

Per ulteriori informazioni, filmati e notizie sui prodotti, visitare il nostro sito Web all'indirizzo www.kemppi.com



Saldatura MIG/MAG con elettrodo a filo metallico (procedimento 138)

Numero WPS	Procedimento	Tipo di saldatura	Tipo di giunto	Gruppo materiali	Materiale di apporto	Spessore del materiale (mm)	Posizione di saldatura	Dettagli di saldatura	Spessore totale della saldatura (mm)
Saldature d'angolo									
WPS 138-FW-1	138	P/T	FW	1.1/1.2	EN ISO 17632-A T42 2 M M 1 H5 EN ISO 17632-A T46 4 M M 2 H5	3...7	PA, PB, PC	sl	3...5
WPS 138-FW-2	138	P/T	FW	1.1/1.2		3...7	PD	sl	3...5
WPS 138-FW-3	138	P/T	FW	1.1/1.2		3...7	PF	sl	3...5
WPS 138-FW-4	138	P/T	FW	1.1/1.2		7...12	PA, PB, PC	sl	3...5
WPS 138-FW-5	138	P/T	FW	1.1/1.2		7...12	PD	sl	3...5
WPS 138-FW-6	138	P/T	FW	1.1/1.2		7...12	PF	sl	3...5
WPS 138-FW-7	138	P/T	FW	1.1/1.2		6...10	PA, PB, PC	ml	nessuna restrizione
WPS 138-FW-8	138	P/T	FW	1.1/1.2		6...10	PD	ml	nessuna restrizione
WPS 138-FW-9	138	P/T	FW	1.1/1.2		6...10	PF	ml	nessuna restrizione
WPS 138-FW-10	138	P/T	FW	1.1/1.2		10...24	PA, PB, PC	ml	nessuna restrizione
WPS 138-FW-11	138	P/T	FW	1.1/1.2		10...24	PD	ml	nessuna restrizione
WPS 138-FW-12	138	P/T	FW	1.1/1.2		10...24	PF	ml	nessuna restrizione
Saldature di testa									
WPS 138-BW-1	138	P/T	BW	1.1/1.2	EN ISO 17632-A T42 2 M M 1 H5 EN ISO 17632-A T46 4 M M 2 H5	3...4	PA	sl	
WPS 138-BW-2	138	P/T	BW	1.1/1.2		3...4	PC	sl	
WPS 138-BW-3	138	P/T	BW	1.1/1.2		3...4	PE	sl	
WPS 138-BW-4	138	P/T	BW	1.1/1.2		3...4	PF	sl	
WPS 138-BW-5	138	P/T	BW	1.1/1.2		5...8	PA	ml	
WPS 138-BW-6	138	P/T	BW	1.1/1.2		5...8	PC	ml	
WPS 138-BW-7	138	P/T	BW	1.1/1.2		5...8	PE	ml	
WPS 138-BW-8	138	P/T	BW	1.1/1.2		5...8	PF	ml	
WPS 138-BW-9	138	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PA	ml	
WPS 138-BW-10	138	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PC	ml	
WPS 138-BW-11	138	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PE	ml	
WPS 138-BW-12	138	P/T	BW	1.1/1.2		8...12	PF	ml	
WPS 138-BW-13	138	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PA	ml	
WPS 138-BW-14	138	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PC	ml	
WPS 138-BW-15	138	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PE	ml	
WPS 138-BW-16	138	P/T	BW	1.1/1.2		12...20	PF	ml	

È possibile utilizzare materiali di apporto che rispettano le classificazioni indicate, ad esempio: Esab OK Tubrod 14.12, Elgacore MX100T e Böhler HL 51-FD. Per i materiali di apporto di queste marche sono stati effettuati test di resilienza.

Per ulteriori informazioni, filmati e notizie sui prodotti, visitare il nostro sito Web all'indirizzo www.kemppi.com

