

- 1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE**
- 2. RIFERIMENTI**
- 3. DIMENSIONI MINIME DEI CAMPIONI**
 - 3.1 QUALIFICA DI PROCEDIMENTO DI SALDATURA SECONDO**
EN ISO 15614-1:2012 RIF. Par. 6.3
 - 3.2 QUALIFICA DI PROCEDIMENTO DI SALDATURA SECONDO**
EN ISO 15614-2:2006 rif. Par. 6.3
 - 3.3 QUALIFICA SALDATORE SECONDO UNI EN ISO 9606-1:2013 rif. Par. 6.2**
 - 3.4 QUALIFICA SALDATORE SECONDO UNI EN ISO 9606-2:2006 rif. Par. 6.2**
 - 3.5 QUALIFICA DI PROCEDIMENTO DI SALDATURA SECONDO ASME IX**
 - 3.6 QUALIFICA SALDATORE SECONDO ASME IX**
 - 3.7 PROVE MECCANICHE SU LAMIERA (Trazione, resilienze, AC)**
 - 3.8 PROVE MECCANICHE SU TUBO (Trazione, resilienze, schiacciamento, AC)**
 - 3.9 PROVE MECCANICHE SU BARRE (Trazione, resilienze, AC)**

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Lo scopo della presente istruzione è quello di indicare ai Clienti la quantità minima di materiale da inviare al laboratorio per la maggior parte delle prove meccaniche e analisi chimiche richieste al laboratorio.

Tali indicazioni non sono esaustive ed è necessario contattare il laboratorio al fine di confermare la quantità richiesta.

Si suggerisce comunque di inviare una quantità superiore di materiali, quando possibile, per consentire l'eventuale effettuazione di ripetizioni di prove.

2. RIFERIMENTI

EN ISO 15614-1:2012	Prove di qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici – parte 1: Saldatura ad arco e gas degli acciai e saldatura ad arco del nichel e leghe di nichel.
EN ISO 15614-2:2006	Prove di qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici – parte 2: Saldatura ad arco dell'alluminio e delle sue leghe.
UNI EN ISO 9606-1:2013	Prove di qualificazione dei saldatori – Saldatura per fusione Parte 1: Acciai.
UNI EN ISO 9606-2:2006	Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione Parte2: Alluminio e leghe di alluminio.
ASME Code IX	Qualification standard for welding and brazing procedure, welders, brazers, and welding and brazing operators.

3. DIMENSIONI MINIME DEI CAMPIONI

3.1. QUALIFICA DI PROCEDIMENTO DI SALDATURA SECONDO EN ISO 15614-1:2012 rif. Par. 6.3

- Saggio di prova per giunti testa a testa a piena penetrazione su lamiera: a = 150mm; b = 350mm (lunghezza saldatura in posizione centrale)
- Saggio di prova per giunti testa a testa a piena penetrazione su tubo: a = 150mm; L = 400mm (sviluppo circonferenza) – diametro oltre 130mm è sufficiente un tubo; diametro compreso tra 65mm e 130mm sono necessari almeno 2 tubi; diametro inferiore sono necessari 3 tubi saldati.
- Saggio di prova per giunti testa a T a = 150mm; b = 350mm.

3.2. QUALIFICA DI PROCEDIMENTO DI SALDATURA SECONDO EN ISO 15614-2:2006 rif. Par. 6.3

- Saggio di prova per giunti testa a testa a piena penetrazione su lamiera: a = 150mm; b = 300mm (lunghezza saldatura in posizione centrale)
- Saggio di prova per giunti testa a testa a piena penetrazione su tubo: a = 150mm; L = 400mm (sviluppo circonferenza) – diametro oltre 100mm è sufficiente un tubo; diametro compreso tra 50mm e 100mm sono necessari almeno 2 tubi; diametro inferiore sono necessari 3 tubi saldati.
- Saggio di prova per giunti testa a T a = 150mm; b = 350mm.

3.3. QUALIFICA SALDATORE SECONDO UNI EN ISO 9606-1:2013 rif. Par. 6.2

- Saggio di prova per giunti testa a testa a piena penetrazione su lamiera: a = 125mm; B = 300mm (lunghezza saldatura in posizione centrale)

- Saggio di prova per giunti testa a testa a piena penetrazione su tubo: a = 125mm; L = 150mm (sviluppo circonferenza) – diametro oltre 50mm è sufficiente un tubo; diametro inferiore sono necessari 2 tubi saldati.
- Saggio di prova per giunti di testa a T; larghezza = 125mm; lunghezza = 150mm

3.4. QUALIFICA SALDATORE SECONDO UNI EN ISO 9606-2:2006 rif. Par. 6.2

- Saggio di prova per giunti testa a testa a piena penetrazione su lamiera: a = 150mm; b = 300mm (lunghezza saldatura in posizione centrale)
- Saggio di prova per giunti testa a testa a piena penetrazione su tubo: a = 150mm; L = 400mm (sviluppo circonferenza) – diametro oltre 130mm è sufficiente un tubo; diametro compreso tra 65mm e 130mm sono necessari almeno 2 tubi; diametro inferiore sono necessari 3 tubi saldati.
- Saggio di prova per giunti a T a = 150mm; b = 350mm

3.5. QUALIFICA DI PROCEDIMENTO DI SALDATURA SECONDO ASME IX

- Saggio di prova per giunti testa a testa a piena penetrazione su lamiera: a = 150mm; b = 350mm (lunghezza saldatura in posizione centrale)
- Saggio di prova per giunti testa a testa a piena penetrazione su tubo: a = 150mm; L = 400mm (sviluppo circonferenza) – diametro oltre 130mm è sufficiente un tubo; diametro compreso tra 65mm e 130mm sono necessari almeno due tubi; diametro inferiore sono necessari 3 tubi saldati.
- Saggio di prova per giunti di testa a T a = 150mm; b = 350mm

3.6. QUALIFICA SALDATORE SECONDO ASME IX

- Saggio di prova per giunti testa a testa a piena penetrazione su lamiera: a = 150mm; 300mm (lunghezza saldatura in posizione centrale)
- Saggio di prova per giunti testa a testa a piena penetrazione su tubo: a = 150mm; L = 150mm (sviluppo circonferenza) – diametro oltre 50mm è sufficiente un tubo; diametro inferiore sono necessari 2 tubi saldati.
- Saggio di prova per giunti di testa a T; larghezza = 150mm; lunghezza = 150mm

3.7. PROVE MECCANICHE SU LAMIERA (Trazione, resilienze, AC)

- Spezzone su lamiera prelevato in senso trasversale alla laminazione aventi dimensioni 400mm x 10mm

3.8. PROVE MECCANICHE SU TUBO (Trazione, resilienze, schiacciamento, AC)

- Spezzone di tubo avente lunghezza minima di 400mm oltre a 50mm di diametro; 500mm fino a 50mm di diametro.

3.9. PROVE MECCANICHE SU BARRE (Trazione, resilienza, AC)

- Spezzone di barra avente lunghezza minima di 300mm per barre con diametro fino a 30mm; 120mm per barre con diametro oltre 30mm.

Si consiglia di contattare sempre il Laboratorio prima di inviare i provini.