



ANB / ANBCC



ANB / ANBCC

WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD QUALIFICAZIONE PROCEDURA DI SALDATURA

Certificate No./ Certificato No. GB0364/13 rev. 00

**WE HEREBY CERTIFY THAT /
SI CERTIFICA CHE**

**the procedure ATT-ANGELANTONI TEST TECHNOLOGIES S.R.L.
WPS No. AT/03 Rev. 0**

**IS QUALIFIED ACCORDING TO / E' QUALIFICATA IN ACCORDO A
UNI EN ISO 15614-2: 2006**

**REMARKS / NOTE
Annexes No. 17**

**ISSUE DATE /
DATA DI EMISSIONE**

25/11/2013

**CERTIFICATION AREA CSP
AREA CERTIFICAZIONE CSP
Romagnoli Giovannino**

ACCREDIA
L'ISTITUTO ITALIANO DI ACCREDITAMENTO

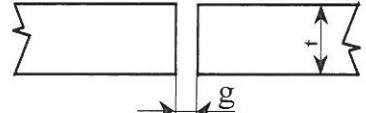
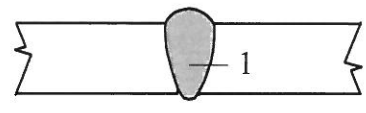
**SGQ n° 021A
PRD n° 021B**

**PRS n° 021C
SGA n° 033D**

Membro degli Accordi di Mutuo Riconoscimento EA, IAF e ILAC
Signatory of EA, IAF and ILAC Mutual Recognition Agreement

Il presente certificato è soggetto al rispetto delle condizioni stabilite nel Regolamento IIS CERT QAS 023 R.
This certificate complies with the terms established by IIS CERT regulations QAS 023 R.

**IIS CERT Srl Lungobisagno Istria 29 R – 16141 GENOVA – www.iiscert.it
Corporate Governance Istituto Italiano della Saldatura**

Angelantoni Test Technologies S.r.l. Responsabile Assicurazione e Controllo Qualità Quality Assurance and Control Manager <i>Ing. M. FRANCO</i>	MANUFACTURER'S WELDING PROCEDURE SPECIFICATION PROCEDURA DI SALDATURA DEL COSTRUTTORE EN ISO 15609-1	WPS-n°/WPS-n° AT/03 REV 0 Date/Data 23/08/2013 Supporting WPQR n°/ WPQR di supporto n° GB0364/13																														
Welding Process(es)/ Processo di saldatura Type(s) /Tipo	a) 141 b) c)	a) Manual b) c)																														
JOINTS/GIUNTI Joint Type/Tipo di giunto Backing/Sostegno Backing Material Type/Tipo materiale di Sostegno Weld preparation/Preparazione Method of preparation & cleaning/ Metodo di preparazione e pulizia	Butt full penetration Yes <input checked="" type="radio"/> No NA Close square MACHINE TOOL																															
PARENTAL MATERIAL/MATERIALE BASE Group n° / Gruppo n° to Group n° / Con Gruppo n° Spec. Type & Grade / Specif. Tipo e Grado to Spec. Type & Grade / Con Specif. Tipo e Grado Thickness/Spessore (mm) Outside Diameter/Diametro Esterno (mm) Other/Altro	22.3 22.3 EN 485-2 - EN AW-5754-0 EN 485-2 - EN AW-5754-0 2 to/con 2 NA to/con NA NONE	 t = 2mm ; g = 0mm																														
WELDING CONSUMABLES/CONSUMABILI	FILLER METAL/MATERIALI D'APPORTO Specification No./Specifica No. Designation/Classificazione Size/Dimensioni (mm) Trade name/Nome commerciale Manufacturer/Fabbricante	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width:33%;">a)</th> <th style="width:33%;">b)</th> <th style="width:33%;">c)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>AWS A 5.10</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>ER 5356</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Ø 2,4</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>MTL 5356</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>MTL</td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table>	a)	b)	c)	AWS A 5.10			ER 5356			Ø 2,4			MTL 5356			MTL														
a)	b)	c)																														
AWS A 5.10																																
ER 5356																																
Ø 2,4																																
MTL 5356																																
MTL																																
FLUX/FLUSSO Designation/Designazione Trade name/Nome commerciale Manufacturer/Fabbricante Other/altro	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width:33%;">a)</th> <th style="width:33%;">b)</th> <th style="width:33%;">c)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>NA</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>NA</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>NA</td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table> NONE	a)	b)	c)	NA			NA			NA									WELDING POSITION/DIPOSIZIONE DI SALDATURA												
a)	b)	c)																														
NA																																
NA																																
NA																																
PREHEAT/PRERISCALDO Preheat Temp./Temperatura di preriscaldamento (°C) Interpass Temp./Temperatura di interpass (°C) Preheat maintenance/Temperatura di postriscaldamento Other/altro	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width:33%;">a)</th> <th style="width:33%;">b)</th> <th style="width:33%;">c)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">PA</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td> <input type="radio"/> Up <input type="radio"/> Down <input checked="" type="radio"/> NA </td> <td> <input type="radio"/> Up <input type="radio"/> Down <input type="radio"/> NA </td> <td> <input type="radio"/> Up <input type="radio"/> Down <input type="radio"/> NA </td> </tr> </tbody> </table> NONE	a)	b)	c)	PA			<input type="radio"/> Up <input type="radio"/> Down <input checked="" type="radio"/> NA	<input type="radio"/> Up <input type="radio"/> Down <input type="radio"/> NA	<input type="radio"/> Up <input type="radio"/> Down <input type="radio"/> NA	PREHEAT/PRERISCALDO Preheat Temp./Temperatura di preriscaldamento (°C) Interpass Temp./Temperatura di interpass (°C) Preheat maintenance/Temperatura di postriscaldamento Other/altro																					
a)	b)	c)																														
PA																																
<input type="radio"/> Up <input type="radio"/> Down <input checked="" type="radio"/> NA	<input type="radio"/> Up <input type="radio"/> Down <input type="radio"/> NA	<input type="radio"/> Up <input type="radio"/> Down <input type="radio"/> NA																														
GAS(ES)/GAS Plasma/Plasma Shielding/Protezione(a) Shielding/Protezione(b) Shielding/Protezione(c) Trailing/Aggiuntivo Backing/Al rovescio Other/Altro	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Classification/ Classificazione</th> <th colspan="2">Composition /Composizione</th> <th rowspan="2">Flow Rate Portata l/min</th> </tr> <tr> <th>Gas(es)/Gas</th> <th>Mixture/Miscela</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>NA</td><td>NA</td><td>NA</td><td>NA</td></tr> <tr><td>EN ISO 14175 - I1</td><td>Ar</td><td>99,99 %</td><td>10÷12</td></tr> <tr><td>NA</td><td>NA</td><td>NA</td><td>NA</td></tr> <tr><td>NA</td><td>NA</td><td>NA</td><td>NA</td></tr> <tr><td>NA</td><td>NA</td><td>NA</td><td>NA</td></tr> <tr><td>NA</td><td>NA</td><td>NA</td><td>NA</td></tr> </tbody> </table>	Classification/ Classificazione	Composition /Composizione		Flow Rate Portata l/min	Gas(es)/Gas	Mixture/Miscela	NA	NA	NA	NA	EN ISO 14175 - I1	Ar	99,99 %	10÷12	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NONE
Classification/ Classificazione	Composition /Composizione		Flow Rate Portata l/min																													
	Gas(es)/Gas	Mixture/Miscela																														
NA	NA	NA	NA																													
EN ISO 14175 - I1	Ar	99,99 %	10÷12																													
NA	NA	NA	NA																													
NA	NA	NA	NA																													
NA	NA	NA	NA																													
NA	NA	NA	NA																													



Angelantoni Test Technologies S.r.l. Responsabile Assicurazione e Controllo Qualità Quality Assurance and Control Manager Ing. M. FRANCO	MANUFACTURER'S WELDING PROCEDURE SPECIFICATION PROCEDURA DI SALDATURA DEL COSTRUTTORE EN ISO 15609-1	WPS-n°/WPS-n° AT/03 REV 0
		Date/Data 23/08/2013 Supporting WPQR n°/ WPQR di supporto n° GB0364/13



ELECTRICAL CHARACTERISTICS/CARATTERISTICHE ELETTRICHE

Current/Corrente	a) AC	b)
Polarity/Polarità	NA	
Mode of Metal transfer/Modo di trasferimento		NA
Tungsten Electrode Type & Size/Tipo e dimens. Elettrodo W		UNI EN ISO 6848 WP - Ø 2,4mm
Electrode wire feed speed range/Campo di velocità del filo		NA
Other/Altro		NONE

TECHNIQUE/TECNICA

String or Weave Beads/Cordoni stretti o larghi	STRING
Orifice or Gas Cup Size/Diametro dell'ugello o ceramica	10mm
Initial & Interpass Cleaning/Pulizia iniziale e tra le passate	BRUSHING
Method of Back Gouging/Metodo di solcatura	NA
Oscillation/Oscillazione	NA
Amplitude/Ampiezza	NA
Frequency/Frequenza	NA
Distance contact tube - work piece/Distanza libera filo (mm)	NA
Pass (per Side)/Passata (per Lato)	NA
Single or Multiple Electrodes/Elettrodo/i singolo o multipli	<input checked="" type="radio"/> Single <input type="radio"/> Multiple
Torch angle direction of welding/Angolo e direzione torcia	SINGLE
Other/Altro	NONE

POST WELD HEAT TREATMENT (PWHT) and/or AGEING/TRATTAMENTO TERMICO DOPO SALDATURA e/o INVECCHIAMENTO Yes No

Temperature Range/Intervallo di Temperatura (°C)	NA
Time Range (hours)/Tempo di mantenimento (ore)	NA
Heating rate/Gradiente di riscaldamento (°C/h)	NA
Cooling rate/Gradiente di raffreddamento (°C/h)	NA
Other/Altro	NONE

Run(s)/ Layer(s) Passate/ strato(i)	Welding Process(es) Processo(i) Saldatura	Filler metal Materiale d'apporto		Current Corrente		Voltage Tensione (V)	Run-out Length/ trav. speed Lung. cord./ velocità sald. (mm;mm/min)	HeatInput Apporto Termico (Kj/mm)	
		Design-Trade Name Design.-Nome Comm	Electrode Size Dimensioni (mm)	Type & polarity Tipo e polarità	Ampères (A)				
1	a 141	ER 5356	2,4	1 2	2 2	70÷90	12÷14	200÷220	0,138÷0,228

Other/Altro NONE

CERTIFICATION AREA CSP AREA CERTIFICAZIONE CSP Romagnoli Giovannino	MANUFACTURER COSTRUTTORE Angelantoni Test Technologies S.r.l. Responsabile Assicurazione e Controllo Qualità Quality Assurance and Control Manager Ing. M. FRANCO
---	---