FAC-SIMILE DIMOSTRATIVO • SPECIFICA DI PROCEDURA DI SALDATURA (WPS)

DOCUMENTO AD ESCLUSIVO SCOPO DIMOSTRATIVO / SOFTWARE SAMPLE • NON VALIDO PER FABBRICAZIONE IN OFFICINA SENZA APPROVAZIONE FORMALE

weldingOS **WELDUP MANAGER QA/QC SUITE**	**SPECIFICA DI PROCEDURA DI SALDATURA (WPS)** **Strutturata secondo UNI EN ISO 15609-1 • Riferimento di qualifica EN ISO 15614-1 Liv. 2**	**WPS N°: WPS-DEMO-2026-001** **Rev: 00 // Data: 11/10/2026** **WPQR Rif: WPQR-DEMO-15614-A**

1. DATI GENERALI E PREPARAZIONE DEL GIUNTO

Costruttore / Officina:	Officine Meccaniche Demo S.p.A. (Esempio)	**Processo (ISO 4063):**	135 - MAG (Filo pieno con gas attivo)
Tipo di Giunto:	BW (Testa a testa) - Smusso a V singola	**Modo di Trasferimento:**	Spray Arc / Short Arc su prima passata
Gruppo Materiale Base:	ISO/TR 15608 Gruppo 1.2 (S355J2 conf. EN 10025-2)	**Spessore Giunto (t):**	12.0 mm (Campo validità: 3.0 - 24.0 mm)
Diametro Esterno (D):	Piastra / Tubo D > 500 mm	**Posizione di Saldatura:**	PA (Piano) / PC (Orizzontale)
Sostegno / Backing:	Sostegno ceramico o ripresa a rovescio	**Disegno Preparazione:**	Angolo smusso 60°, Luce al cianfrino 2.0 mm

2. MATERIALI D'APPORTO E GAS DI PROTEZIONE

Designazione Metallo d'Apporto:	EN ISO 14341-A: G 42 4 M21 3Si1	**Diametro Elettrodo / Filo:**	Ø 1.2 mm
Denominazione Commerciale:	WeldUP ProWire SG3 / G3Si1 (Esempio)	**Gas di Protezione (EN ISO 14175):**	M21 (Ar + 18% CO2)
Portata Gas alla Torcia:	14 - 16 L/min (ugello Ø 16 mm)	**Gas di Protezione a Rovescio:**	Non applicabile (Solo su radice con ceramico)

3. PARAMETRI TERMICI E PRERISCALDO (EN 1011-2)

Temp. Minima Preriscaldo (Tp):	>= 100 °C (Metodo EN 1011-2 Met. B)	**Temp. Massima Interpass (Ti):**	<= 220 °C
Controllo Preriscaldo:	Gessetti termometrici / Pirometro a 75 mm	**Trattamento Post-Saldatura (PWHT):**	Non richiesto per spessore < 30 mm

4. PARAMETRI OPERATIVI E APPORTO TERMICO PER PASSATA

Passata	Processo	Ø Filo	Corrente (A)	Tensione (V)	Polarità	Vel. Avanz. (cm/min)	Apporto Termico (kJ/mm)
1 (Radice)	135	1.2 mm	140 - 155	19.5 - 20.5	DC+	19 - 22	**0.75 - 0.84**
2 (Riemp. 1)	135	1.2 mm	215 - 230	24.5 - 26.0	DC+	26 - 30	**1.05 - 1.15**
3 (Riemp. 2)	135	1.2 mm	215 - 230	24.5 - 26.0	DC+	26 - 30	**1.05 - 1.15**
4 (Estetica)	135	1.2 mm	195 - 210	23.0 - 24.5	DC+	22 - 25	**1.07 - 1.18**

NOTE DI CONTROLLO & QUALITÀ (ISO 5817 Liv. B):
• Pulizia meccanica da residui vetrosi di deossidazione (silicati) e spruzzi tra le passate.
• Ispezione Visiva 100% secondo ISO 17637 + Controllo MT (ISO 17638) o UT (ISO 17640).
• Apporto termico calcolato con fattore di rendimento termico k=0.8 secondo EN 1011-1.

COORDINAMENTO SALDATURA (EN ISO 14731):
Modello dimostrativo strutturato secondo UNI EN ISO 15609-1, con riferimento di qualifica EN ISO 15614-1 Liv. 2.
Supporto al calcolo deterministico parametri e campi limite: **WeldUP Manager**.
Stato: Fac-simile dimostrativo. Richiede WPQR applicabile e firma del coordinatore responsabile per uso in produzione.

AVVERTENZA LEGALE & CONDIZIONI D'USO DEL FAC-SIMILE DIMOSTRATIVO: Il presente documento costituisce esclusivamente un fac-simile dimostrativo generato a scopo illustrativo delle funzionalità di WeldUP Manager e non costituisce in alcun caso certificazione formale, qualifica di procedura né autorizzazione all'esecuzione di saldature su commesse reali. L'applicazione in produzione richiede l'approvazione formale del fabbricante, un Verbale di Qualifica di Procedura (WPQR) applicabile e la supervisione del Coordinatore di Saldatura responsabile ai sensi di EN ISO 14731.