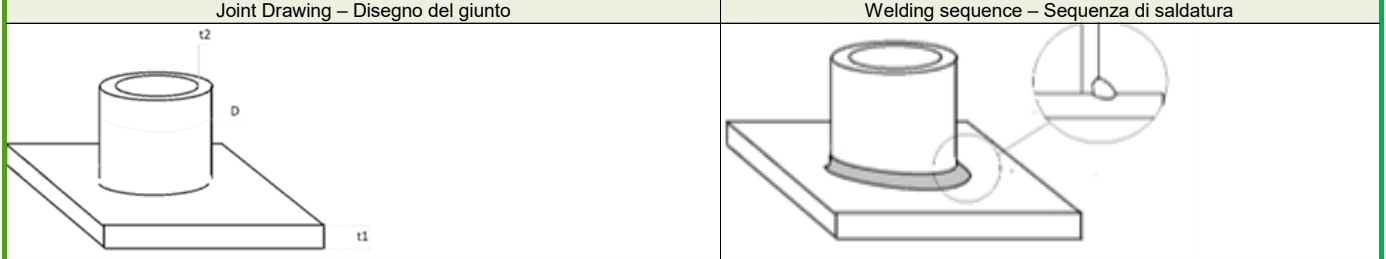


Welding process Procedimento di saldatura	a) 135 a) Automatic	Cleaning method Metodo di pulizia	Grinding and degreasing	
Type of joint Tipo di giunto	FW - Fillet weld	Parent metal specification Specifica materiale base	S700MC, EN 10149-2.	S355J2H, EN 10210-1
Weld metal thickness Spessore depositato	≥ 5,0	Group n. Gruppo n.	ISO TR 15608 ISO TR 15608	2.2 1.2
Dettagli della preparazione Weld preparation details	V	Material thickness [mm] Spessore materiale base	12,0	10,0
Posizione di saldatura Welding position	PB	Outside diameter [mm] Diametro esterno	—	48,3



t1= 12mm; t2=10mm; D=40mm;											
Run	Process	Filler diameter [mm]	Current [A]	Voltage [V]	Polarity	Speed [mm/s]	Rendiment [%]	Lengh layer depositate [mm]	Utilized electrode [mm]	Heat input [KJ/mm]	Other
1	a) 135	1,2	250,00 260,00	26,00 27,00	DC-EP	6,00 7,00	N.A.	N.A.	N.A.	0,87 0,80	—

Filler metal and trade name Metallo d'apporto e marca	a) 135	EN ISO 16834-A: G 69 5 M21 Mn3Ni1CrMo AWS A 5.28: ER110S-G	b)	—
Gas / Flux	Protection	Ar + CO2	Strings or Weave Beads	String
UNI EN ISO 14175	Protezione	87% - 13%	Cordoni stretti o oscillati	
M21	Backing	N.A.	Distance torch piece [mm]	10 -15
Gas Flow Rate [l/min]	Rovescio	N.A.	distanza torcia pezzo	
	Shelding	15 - 18	Mode of transfer metal MIG/MAG	S (Spray)
	Protezione		Modo di trasferimento del metallo	
	Backing	N.A.	Pulse Welding fraquency [HrZ]	Not Used
	Rovescio		Frenqueza dell'arco pulsato	
Tungsten electrode Type/Size [mm] Tipo e diametro elettrodo in Tung.		N.A.	Maximum weaving per run	N.A.
			Massima ampiezza di oscillazione	
Multi or single electrode Elettrodo singolo o multi		Single	Frequency, duel time [HrZ, s]	N.A.
			Frequenza e tempo di pausa	
Preheating temperature Temperatura di preriscaldamento		≥15° C	Post Weld Heat Treatment/Ageing	None
			Post. Tratt. Termico o invecchiamento	
Interpass temperature Temperatura di interpass		N.A.	Time, temperature, method	N.A.
			Tempo, temperatura e metodo	
Preheat maintenance Mantenimento temperatura		N.A.	Heat and cooling rates	N.A.
			Gradiente di riscaldamento e raffreddamento	
Torch angle Angolo della tocia		15°	Mutli or single pass per side	SL - Single layer
			Multi pass o single per lato	
Welding Machine Saldatrice Marca modello serial n.		FRONIUS intelligent revolution TPS 500i	Ausiliaries (positioner, robot...) Attrezzatura ausiliaria	ABB irc5 Single n. 2600- 122539

"I documenti di riferimento risultano applicati nell'edizione in vigore"  
Solving UNI.on srl - via Siemens, 9/int.42 | 41012 - Carpi (MO) | Phone +39 059 21 56 779  
info@solvingunion.com | P.IVA 03887050361

Emesso il 08/03/26  
Issued on

