

MANUFACTURER'S WELDING
PROCEDURE SPECIFICATION

WPS-n./WPS n.

EUROSTRUTTURE

REV

01/21

Date/Data

0

01/12/2021

Supporting WPQR n./

RB0190/21

WPQR di supporto n.

PROCEDURA DI SALDATURA
DEL COSTUTTORE

Manufacturer/Costruttore

EUROSTRUTTURE SRL - S.P. 336 Sannitica Km 20.600 81025 MARCIANISE (CE)

Welding process(es)/Processo di saldatura

a) 135-S

b)

c)

Type(s) /Tipo

a) Partly mechanized

b)

c)

JOINTS / GIUNTI

Joint Type / Tipo di giunto

Butt

Weld Type / Tipo saldatura

Full penetration welded from both sides

Angle of branch connection

NA °

/Angolo della connessione branch

Backing / Sostegno

No

Backing material type / Tipo materiale di sostegno

NA

Weld preparation / Preparazione

Single-V with root faces

Method of preparation & cleaning

/Metodo di preparazione e pulizia

Machine tool and Grinding

PARENTAL METAL / MATERIALE BASE

Group n° / Gruppo n°

1.1

to Group n° / Con Gruppo n°

1.1

Spec.Type - Grade / Spec. tipo-grado

EN 10025-2-S235JR

to Spec.Type - Grade /con Spec. tipo-grado

EN 10025-2-S235JR

Thickness/ Spessore (mm)

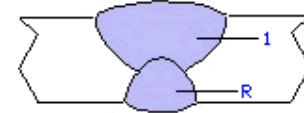
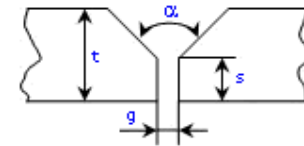
4,0 to / con 4,0

Outside diam./ Diam. esterno (mm)

NA to / con NA

Other/Altro None

Joint design and Welding sequences

 $\alpha=60^\circ$; $g=0\pm 0,5\text{mm}$; $s=1,5\pm 2\text{mm}$ $t=4\text{mm}$

WELDING CONSUMABLES/ CONSUMABILI

FILLER METAL/MATERIALE D'APPORTO

Specification No./ Specifica No.

a)

b)

c)

ISO 14341-A

Designation/ Classificazione

G 42 4 M21 3Si1

F-No.

6

A-No.

1

Size/Dimensioni (mm)

 $\varnothing 1,0$

Throat thickness/ Gola (mm)

NA

Trade name/ Nome commerciale

ARCWELD AS2

Manufacturer/ Fabbricante

LINCOLN ELECTRIC

FLUX/ FLUSSO

Flux design./ Designaz. flusso

a)

b)

c)

NA

Flux trade name/ Nome commer. flusso

NA

Manufacturer/ Fabbricante

NA

Weld deposit/ Deposito (mm)

4,0

Other/Altro

None

WELDING POSITION/POSIZIONE DI SALDATURA

Position/ Posizione

a)

b)

c)

PA

Welding progression/Progressione

NA

Other/ Altro

None

PREHEAT/PRERISCALDO

Preheat temp./Temperatura di preriscaldamento (°C)

UNI EN ISO 13916 Tp 20 - CT

Interpass temp./Temperatura di interpass (°C)

NA

Preheat maintenance/Temperatura di postriscaldamento

None

Other/Altro

None

MANUFACTURER'S WELDING
PROCEDURE SPECIFICATION

WPS-n./WPS n.

EUROSTRUTTURE

PROCEDURA DI SALDATURA
DEL COSTUTTORE

REV

01/21

Date/Data

0

01/12/2021

Supporting WPQR n./

RB0190/21

WPQR di supporto n.

GAS (ES)/ GAS

Plasma/Plasma

Shielding/ Protezione (a)

Shielding/ Protezione (b)

Shielding/ Protezione (c)

Trailing/ Aggiuntivo

Backing/ Al rovescio

Other/Altro:

Classification/ Classificazione	Composition/Composizione		Flow Rate Portata l/min
	Gas(es)/Gas	Mixture/Miscela	
NA			
ISO 14175 - M21 - ArC - 18	Ar-CO2	82%-18%	14÷15
NA			
NA			
NA			
NA			
None			

ELECTRICAL CHARACTERISTICS/CARATTERISTICHE ELETTRICHE

Current/Corrente

Polarity/Polarità

Mode of Metal transfer/Modo di trasferimento

Tungsten Electrode Type & Size/Tipo e dimens. Elettrodo W

Electrode wire feed speed range/Campo di velocità del filo

Other/Altro:

	a)	b)	c)
DC			
EP			
Spray Arc			
NA	NA		
See Ampere values			
None			

TECHNIQUE/TECNICA

String or Weave Beads/Cordoni stretti o larghi

Orifice or Gas Cup Size/Diametro dell'ugello o ceramica

Initial & Interpass Cleaning/Pulizia iniziale e tra le passate

Method of Back Gouging/Metodo di solcatura

Oscillation/Oscillazione

Amplitude/Ampiezza

Frequency/Frequenza

Distance contact tube - work piece/Distanza libera filo (mm)

Pass (per Side)/Passata (per Lato)

Single or Multiple Electrodes/Elettrodo/i singolo o multipli

Torch angle direction of welding/Angolo e direzione torcia

Other/Altro

String	
Ø 16mm	
Brushing	
Grinding to sound metal - Shape: U; Depth: □2mm	
NA	
NA	Dwell time/Tempo di sosta(sec) NA
18÷20	
● Single ○ Multiple	
Single	
~20° from vertical plane - Forehand	
None	

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

Temperature Range/Intervallo di Temperatura (°C)

Time Range (hours)/Tempo di mantenimento (ore)

Heating rate/Gradiente di riscaldamento (°C/h)

Cooling rate/Gradiente di raffreddamento (°C/h)

Other/altro

NA
NA
NA
NA
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)	Heat input Apporto termico (kJ/mm)		
		Design-Trade Name Design.-Nome Comm.	Electrode size Dimensioni (mm)	Type & polarity Tipo e polarità	Amperes (A)					
			1	2	1	2				
1	a	135-S	G 42 4 M21 3Si1	1,0		DC EP	205÷225	27÷29	410÷450	0,592÷0,76
R	a	135-S	G 42 4 M21 3Si1	1,0		DC EP	205÷225	27÷29	380÷420	0,632÷0,824
--										

Other/Altro None

CERTIFICATION AREA CSP
AREA CERTIFICAZIONE CSPMANUFACTURER
COSTRUTTORE
(stamp and signature)

	MANUFACTURER'S WELDING PROCEDURE SPECIFICATION	WPS-n./WPS n.	EUROSTRUTTURE
		REV	02/21
		Date/Data	0
		Supporting WPQR n./ WPQR di supporto n.	01/12/2021 Not Required
	PROCEDURA DI SALDATURA DEL COSTUTTORE		

Manufacturer/Costruttore EUROSTRUTTURE SRL - S.P. 336 Sannitica Km 20.600 81025 MARCIANISE (CE)

Welding process(es)/Processo di saldatura a) 135-D b) c)

Type(s) /Tipo a) Partly mechanized b) c)

JOINTS / GIUNTI**Joint Type / Tipo di giunto**

Butt

Weld Type / Tipo saldatura

Full penetration welded from one side

Angle of branch connection

NA °

/Angolo della connessione branch**Backing / Sostegno**

No

Backing material type / Tipo materiale di sostegno

NA

Weld preparation / Preparazione

Close square

Method of preparation & cleaning

Machine tool and Grinding

/Metodo di preparazione e pulizia**PARENTAL METAL / MATERIALE BASE****Group n° / Gruppo n°**

1.1

to Group n° / Con Gruppo n°

1.1

Spec.Type - Grade / Spec. tipo-grado

EN 10025-2-S235JR

to Spec.Type - Grade /con Spec. tipo-grado

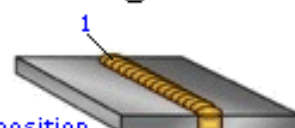
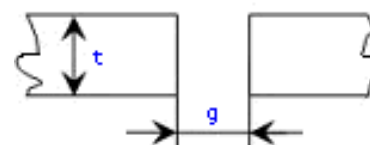
EN 10025-2-S235JR

Thickness/ Spessore (mm)

2 to / con 2

Outside diam./ Diam. esterno (mm)

NA to / con NA

Other/Altro None**Joint design and Welding sequences****Flat position**

g=0±0,5mm; t=2mm

WELDING CONSUMABLES/ CONSUMABILI**FILLER METAL/MATERIALE D'APPORTO****Specification No./ Specifica No.**

a)

b)

c)

ISO 14341-A

Designation/ Classificazione

G 42 4 M21 3Si1

F-No.

6

A-No.**Size/Dimensioni (mm)**

Ø 1,0

Throat thickness/ Gola (mm)

NA

Trade name/ Nome commerciale

ARCWELD AS2

Manufacturer/ Fabbricante

LINCOLN ELECTRIC

FLUX/ FLUSSO**Flux design./ Designaz. flusso**

a)

b)

c)

NA

Flux trade name/ Nome commer. flusso

NA

Manufacturer/ Fabbricante

NA

Weld deposit/ Deposito (mm)

2

Other/Altro

FM1 in according to UNI EN ISO 9606-1

WELDING POSITION/POSIZIONE DI SALDATURA**Position/ Posizione**

a)

b)

c)

PA

Welding progression/Progressione

NA

Other/ Altro

None

PREHEAT/PRERISCALDO**Preheat temp./Temperatura di preriscaldamento (°C)**

UNI EN ISO 13916 Tp 20 - CT

Interpass temp./Temperatura di interpass (°C)

NA

Preheat maintenance/Temperatura di postriscaldamento

None

Other/Altro

None

MANUFACTURER'S WELDING
PROCEDURE SPECIFICATION

WPS-n./WPS n.

EUROSTRUTTURE

REV

02/21

Date/Data

0
01/12/2021

Supporting WPQR n./

Not Required

WPQR di supporto n.

PROCEDURA DI SALDATURA
DEL COSTUTTORE

GAS (ES)/ GAS

Plasma/Plasma

Shielding/ Protezione (a)

Shielding/ Protezione (b)

Shielding/ Protezione (c)

Trailing/ Aggiuntivo

Backing/ Al rovescio

Other/Altro:

Classification/ Classificazione	Composition/Composizione		Flow Rate Portata l/min
	Gas(es)/Gas	Mixture/Miscela	
NA			
ISO 14175 - M21 - ArC - 18	Ar-CO2	82%-18%	14÷15
NA			
NA			
NA			
NA			
None			

ELECTRICAL CHARACTERISTICS/CARATTERISTICHE ELETTRICHE

Current/Corrente

Polarity/Polarità

Mode of Metal transfer/Modo di trasferimento

Tungsten Electrode Type & Size/Tipo e dimens. Elettrodo W

Electrode wire feed speed range/Campo di velocità del filo

Other/Altro:

	a)	b)	c)
DC			
EP			
Short Arc			
NA	NA		
See Ampere values			
None			

TECHNIQUE/TECNICA

String or Weave Beads/Cordoni stretti o larghi

Orifice or Gas Cup Size/Diametro dell'ugello o ceramica

Initial & Interpass Cleaning/Pulizia iniziale e tra le passate

Method of Back Gouging/Metodo di solcatura

Oscillation/Oscillazione

Amplitude/Ampiezza

Frequency/Frequenza

Distance contact tube - work piece/Distanza libera filo (mm)

Pass (per Side)/Passata (per Lato)

Single or Multiple Electrodes/Elettrodo/i singolo o multipli

Torch angle direction of welding/Angolo e direzione torcia

Other/Altro

String	
Ø 16mm	
Brushing	
NA	
NA	
NA	Dwell time/Tempo di sosta(sec) NA
18÷20	
● Single ○ Multiple	
Single	
~20° from vertical plane - Forehand	
None	

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

Temperature Range/Intervallo di Temperatura (°C)

Time Range (hours)/Tempo di mantenimento (ore)

Heating rate/Gradiente di riscaldamento (°C/h)

Cooling rate/Gradiente di raffreddamento (°C/h)

Other/altro

NA
NA
NA
NA
NONE

Run(s)/ Layer(s)	Welding process(es)	Filler metal Materiale d'apporto		Current Corrente		Voltage Tensione (V)	Run-out Length/ trav.speed	Heat input Apporto termico (kJ/mm)		
		Design-Trade Name Design.-Nome Comm.	Electrode size Dimensioni (mm)	Type & polarity Tipo e polarità	Amperes (A)					
Passate/ strato(i)	Processo(i) Saldatura		1	2	1	2	Lung. cord./ velocità sald. (mm;mm/min)			
1	a	135-D	G 42 4 M21 3Si1	1,0		DC EP	120÷130	16÷18	420÷460	0,2÷0,264
--										

Other/Altro None

CERTIFICATION AREA CSP
AREA CERTIFICAZIONE CSPMANUFACTURER
COSTRUTTORE
(stamp and signature)

	MANUFACTURER'S WELDING PROCEDURE SPECIFICATION	WPS-n./WPS n.	EUROSTRUTTURE
	PROCEDURA DI SALDATURA DEL COSTUTTORE	REV	03/21
		Date/Data	0
		Supporting WPQR n./ WPQR di supporto n.	01/12/2021 Not Required

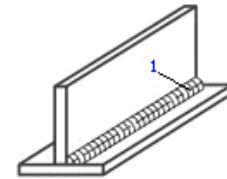
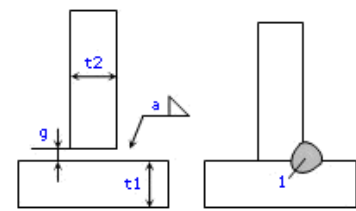
Manufacturer/Costruttore EUROSTRUTTURE SRL - S.P. 336 Sannitica Km 20.600 81025 MARCIANISE (CE)

Welding process(es)/Processo di saldatura a) 135-D b) c)

Type(s) /Tipo a) Partly mechanized b) c)

JOINTS / GIUNTI

Joint Type / Tipo di giunto	T
Weld Type / Tipo saldatura	Fillet welded from one side
Angle of branch connection /Angolo della connessione branch	NA °
Backing / Sostegno	No
Backing material type / Tipo materiale di sostegno	NA
Weld preparation / Preparazione	Close square
Method of preparation & cleaning /Metodo di preparazione e pulizia	Machine tool and Grinding

Joint design and Welding sequences

t1=t2=2mm; g=0÷0,5mm; =3÷3,5mm

PARENTAL METAL / MATERIALE BASE

Group n° / Gruppo n°	1.1
to Group n° / Con Gruppo n°	1.1
Spec.Type - Grade / Spec. tipo-grado	EN 10025-2-S235JR
to Spec.Type - Grade /con Spec. tipo-grado	EN 10025-2-S235JR
Thickness/ Spessore (mm)	2 to / con 2
Outside diam./ Diam. esterno (mm)	NA to / con NA
Other/Altro	None

WELDING CONSUMABLES/ CONSUMABILI**FILLER METAL/MATERIALE D'APPORTO**

	a)	b)	c)
Specification No./ Specifica No.	ISO 14341-A		
Designation/ Classificazione	G 42 4 M21 3Si1		
F-No.	6		
A-No.			
Size/Dimensioni (mm)	Ø 1,0		
Throat thickness/ Gola (mm)	3		
Trade name/ Nome commerciale	ARCWELD AS2		
Manufacturer/ Fabbricante	LINCOLN ELECTRIC		

FLUX/ FLUSSO

	a)	b)	c)
Flux design./ Designaz. flusso	NA		
Flux trade name/ Nome commer. flusso	NA		
Manufacturer/ Fabbricante	NA		
Weld deposit/ Deposito (mm)	NA		
Other/Altro	FM1 in according to UNI EN ISO 9606-1		

WELDING POSITION/POSIZIONE DI SALDATURA

	a)	b)	c)
Position/ Posizione	PB		
Welding progression/Progressione	NA		
Other/ Altro	None		

PREHEAT/PRERISCALDO

Preheat temp./Temperatura di preriscaldamento (°C)	UNI EN ISO 13916 Tp 20 - CT
Interpass temp./Temperatura di interpass (°C)	NA
Preheat maintenance/Temperatura di postriscaldamento	None
Other/Altro	None

MANUFACTURER'S WELDING
PROCEDURE SPECIFICATION

WPS-n./WPS n.

EUROSTRUTTURE

REV

03/21

Date/Data

0

01/12/2021

Supporting WPQR n./

Not Required

WPQR di supporto n.

GAS (ES)/ GAS

Plasma/Plasma

Shielding/ Protezione (a)

Shielding/ Protezione (b)

Shielding/ Protezione (c)

Trailing/ Aggiuntivo

Backing/ Al rovescio

Other/Altro:

Classification/ Classificazione	Composition/Composizione		Flow Rate Portata l/min
	Gas(es)/Gas	Mixture/Miscela	
NA			
ISO 14175 - M21 - ArC - 18	Ar-CO2	82%-18%	14÷15
NA			
NA			
NA			
NA			
None			

ELECTRICAL CHARACTERISTICS/CARATTERISTICHE ELETTRICHE

Current/Corrente

Polarity/Polarità

Mode of Metal transfer/Modo di trasferimento

Tungsten Electrode Type & Size/Tipo e dimens. Elettrodo W

Electrode wire feed speed range/Campo di velocità del filo

Other/Altro:

	a)	b)	c)
DC			
EP			
Short Arc			
NA	NA		
See Ampere values			
None			

TECHNIQUE/TECNICA

String or Weave Beads/Cordoni stretti o larghi

Orifice or Gas Cup Size/Diametro dell'ugello o ceramica

Initial & Interpass Cleaning/Pulizia iniziale e tra le passate

Method of Back Gouging/Metodo di solcatura

Oscillation/Oscillazione

Amplitude/Ampiezza

Frequency/Frequenza

Distance contact tube - work piece/Distanza libera filo (mm)

Pass (per Side)/Passata (per Lato)

Single or Multiple Electrodes/Elettrodo/i singolo o multipli

Torch angle direction of welding/Angolo e direzione torcia

Other/Altro

String	
Ø 16mm	
Brushing	
NA	
NA	
NA	Dwell time/Tempo di sosta(sec) NA
18÷20	
● Single ○ Multiple	
Single	
~45° from vertical plane - Forehand	
None	

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

Temperature Range/Intervallo di Temperatura (°C)

Time Range (hours)/Tempo di mantenimento (ore)

Heating rate/Gradiente di riscaldamento (°C/h)

Cooling rate/Gradiente di raffreddamento (°C/h)

Other/altro

NA
NA
NA
NA
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)	Heat input Apporto termico (kJ/mm)		
		Design-Trade Name Design.-Nome Comm.	Electrode size Dimensioni (mm)	Type & polarity Tipo e polarità	Amperes (A)					
			1	2	1	2				
1	a	135-D	G 42 4 M21 3Si1	1,0		DC EP	150÷160	17÷19	380÷420	0,288÷0,384
--										

Other/Altro None

CERTIFICATION AREA CSP
AREA CERTIFICAZIONE CSPMANUFACTURER
COSTRUTTORE
(stamp and signature)

	MANUFACTURER'S WELDING PROCEDURE SPECIFICATION	WPS-n./WPS n.	EUROSTRUTTURE
	PROCEDURA DI SALDATURA DEL COSTUTTORE	REV	04/21
		Date/Data	0
		Supporting WPQR n./ WPQR di supporto n.	01/12/2021 Not Required

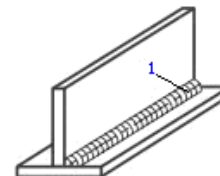
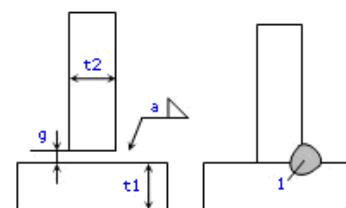
Manufacturer/Costruttore EUROSTRUTTURE SRL - S.P. 336 Sannitica Km 20.600 81025 MARCIANISE (CE)

Welding process(es)/Processo di saldatura a) 135-S b) c)

Type(s) /Tipo a) Partly mechanized b) c)

JOINTS / GIUNTI

Joint Type / Tipo di giunto	T
Weld Type / Tipo saldatura	Fillet welded from one side
Angle of branch connection /Angolo della connessione branch	NA °
Backing / Sostegno	No
Backing material type / Tipo materiale di sostegno	NA
Weld preparation / Preparazione	Close square
Method of preparation & cleaning /Metodo di preparazione e pulizia	Machine tool and Grinding

Joint design and Welding sequences

t1=t2=4mm; g=0÷0,5mm; =4÷4,5mm

PARENTAL METAL / MATERIALE BASE

Group n° / Gruppo n°	1.1
to Group n° / Con Gruppo n°	1.1
Spec.Type - Grade / Spec. tipo-grado	EN 10025-2-S235JR
to Spec.Type - Grade /con Spec. tipo-grado	EN 10025-2-S235JR
Thickness/ Spessore (mm)	4 to / con 4
Outside diam./ Diam. esterno (mm)	NA to / con NA
Other/Altro	None

WELDING CONSUMABLES/ CONSUMABILI**FILLER METAL/MATERIALE D'APPORTO**

	a)	b)	c)
Specification No./ Specifica No.	ISO 14341-A		
Designation/ Classificazione	G 42 4 M21 3Si1		
F-No.	6		
A-No.			
Size/Dimensioni (mm)	Ø 1,0		
Throat thickness/ Gola (mm)	4		
Trade name/ Nome commerciale	ARCWELD AS2		
Manufacturer/ Fabbricante	LINCOLN ELECTRIC		

FLUX/ FLUSSO

	a)	b)	c)
Flux design./ Designaz. flusso	NA		
Flux trade name/ Nome commer. flusso	NA		
Manufacturer/ Fabbricante	NA		
Weld deposit/ Deposito (mm)	NA		
Other/Altro	FM1 in according to UNI EN ISO 9606-1		

WELDING POSITION/POSIZIONE DI SALDATURA

	a)	b)	c)
Position/ Posizione	PB		
Welding progression/Progressione	NA		
Other/ Altro	None		

PREHEAT/PRERISCALDO

Preheat temp./Temperatura di preriscaldamento (°C)	UNI EN ISO 13916 Tp 20 - CT
Interpass temp./Temperatura di interpass (°C)	NA
Preheat maintenance/Temperatura di postriscaldamento	None
Other/Altro	None

MANUFACTURER'S WELDING
PROCEDURE SPECIFICATION

WPS-n./WPS n.

EUROSTRUTTURE

REV

04/21

Date/Data

0

01/12/2021

Supporting WPQR n./

Not Required

WPQR di supporto n.

GAS (ES)/ GAS

Plasma/Plasma

Shielding/ Protezione (a)

Shielding/ Protezione (b)

Shielding/ Protezione (c)

Trailing/ Aggiuntivo

Backing/ Al rovescio

Other/Altro:

Classification/ Classificazione	Composition/Composizione		Flow Rate Portata l/min
	Gas(es)/Gas	Mixture/Miscela	
NA			
ISO 14175 - M21 - ArC - 18	Ar-CO2	82%-18%	14±15
NA			
NA			
NA			
NA			
None			

ELECTRICAL CHARACTERISTICS/CARATTERISTICHE ELETTRICHE

Current/Corrente

Polarity/Polarità

Mode of Metal transfer/Modo di trasferimento

Tungsten Electrode Type & Size/Tipo e dimens. Elettrodo W

Electrode wire feed speed range/Campo di velocità del filo

Other/Altro:

	a)	b)	c)
DC			
EP			
Spray Arc			
NA	NA		
See Ampere values			
None			

TECHNIQUE/TECNICA

String or Weave Beads/Cordoni stretti o larghi

Orifice or Gas Cup Size/Diametro dell'ugello o ceramica

Initial & Interpass Cleaning/Pulizia iniziale e tra le passate

Method of Back Gouging/Metodo di solcatura

Oscillation/Oscillazione

Amplitude/Ampiezza

Frequency/Frequenza

Distance contact tube - work piece/Distanza libera filo (mm)

Pass (per Side)/Passata (per Lato)

Single or Multiple Electrodes/Elettrodo/i singolo o multipli

Torch angle direction of welding/Angolo e direzione torcia

Other/Altro

String	
Ø 16mm	
Brushing	
NA	
NA	
NA	Dwell time/Tempo di sosta(sec) NA
18±20	
● Single ○ Multiple	
Single	
~45° from vertical plane - Forehand	
None	

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

Temperature Range/Intervallo di Temperatura (°C)

Time Range (hours)/Tempo di mantenimento (ore)

Heating rate/Gradiente di riscaldamento (°C/h)

Cooling rate/Gradiente di raffreddamento (°C/h)

Other/altro

NA
NA
NA
NA
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)	Heat input Apporto termico (kJ/mm)		
		Design-Trade Name Design.-Nome Comm.	Electrode size Dimensioni (mm)	Type & polarity Tipo e polarità	Amperes (A)					
			1	2	1	2				
1	a	135-S	G 42 4 M21 3Si1	1,0		DC EP	205±225	27±29	480±520	0,512±0,656
--										

Other/Altro None

CERTIFICATION AREA CSP
AREA CERTIFICAZIONE CSPMANUFACTURER
COSTRUTTORE
(stamp and signature)