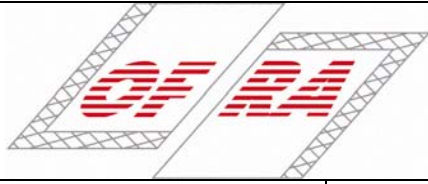




ELENCO PROCEDIMENTI DI SALDATURA
SUMMARY OF PROCEDURE QUALIFICATION RECORDS
PQR ASME IX ed. 2004

Doc. No.:
9
Date: 10/01/08
Pagina 1 di 5

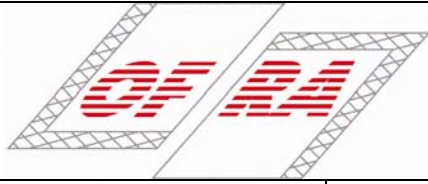
No	MATERIALE BASE Base Material				SPESSORI Thickness Mm	CIANFRINO Groove	SUPPORT E TIPO Backing Type	METALLO D'APPORTO Filler Metal				FILO Wire		ELETTRODI Electrodes		POSIZIONE Position	GAS FLUSSO Flux	T. TERMICO P.W.H.T. °C	ENTE DI QUALIFICA Agency Inspector	NOTE Remarks
	TIPO Type	P No	GRUPPO Group	DIAMETRO Diameter				F N	A N	SFA No	AWS No	TIPO Type	DIAM. Diam. mm	TIPO Type	DIAM. Diam. mm					
01/01	GTAW SMAW	8	/	ALL	1,6 – 11,08	Single V	N.A.	6	8	A5.9	ER 308L	OK 16.10	2,4			1 GR	Argon	/	RINA	/
								5	8	A5.4	E 308L 17			OK 61.30	2,5					
02/01	FCAW	8	/	ALL	1,6 – 20	Single V	N.A.	6	8	5.22	E 316 T04	Koy DW 316	1,2	/	/	1G	Ar – Co2	/	RINA	/
09/01	GMAW Weldox	Wel dox	/	ALL	4,8 – 80	Single V	N.A.	6	1	5.28	E R 100 SG	Inefil NiMoCr	1,2	/	/	1G	Ar – Co2	/	DNV	Resilienza Impact test–20°C
01/2002	GTAW SMAW	8	/	ALL	1,59 – 6,24	Single V	N.A.	6	8	A5.9	ER 316L	Koy 512 My	2,4			1G	Argon	625	DNV	/
								5	8	A5.4	E 316L-17			Koy D66	2,5					
02/2002	GTAW	8	/	ALL	1,6 – 5,54	Single V	N.A.	6	8	A5.9	ER 316L	Koy 512 My	2,4	/	/	HL-045	Argon	/	DNV	/
03/02	GMAW FCAW	1	/	ALL	4,8 – 30	Single V	N.A.	6	1	5.18	ER 70 S 6	Supramig	1,2			1G	Ar 99 %	/	BV	Resilienza Impact test–29°C
								6	1	5.20	E 71T 1			Megafil 710	1,2					
04/02	GTAW SMAW SAW	1	/	ALL	4,8 – 30	Single V	N.A.	6	1	5.18	ER 70 S 6	Siderfil	1,2			1G	Ar 99%	/	BV	Resilienza Impact test–29°C
								4	1	5.20	E 7018.1			OK 48.50	4		/			
								6	1	5.17	EH 12K	OK 12.32	3,2				OK 10.62			
02/03	GTAW	43	/	ALL	1,6 – 7,6	Single V	N.A.	43	/	5.14	ER NiCrMo3	Trutig NiCrMo 3	2,4	/	/	6G	Ar 99%	/	BV	/
02/2003	GTAW	43-1	/	ALL	1,6 – 7,46	Single V	N.A.	43	/	5.14	ER NiCrMo3	Trutig NiCrMo 3	2,4	/	/	1GR	Ar 99%	/	BV	/



ELENCO PROCEDIMENTI DI SALDATURA
SUMMARY OF PROCEDURE QUALIFICATION RECORDS
PQR ASME IX ed. 2004

Doc. No.:
9
Date: 10/01/08
Pagina 2 di 5

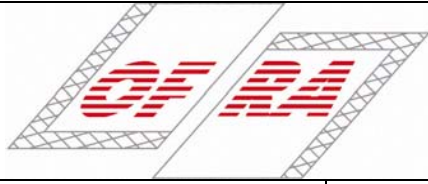
No	MATERIALE BASE Base Material				SPESSORI Thickness Mm	CIANFRINO Groove	SUPPORT E TIPO Backing Type	METALLO D'APPORTO Filler Metal				FILO Wire		ELETTRODI Electrodes		POSIZIONE Position	GAS FLUSSO Flux	T. TERMICO P.W.H.T. °C	ENTE DI QUALIFICA Agency Inspector	NOTE Remarks
	TIPO Type	P No	GRUPPO Group	DIAMETRO Diameter				F N	A N	SFA No	AWS No	TIPO Type	DIAM. Diam. mm	TIPO Type	DIAM. Diam. mm					
P 29/03	GTAW	8	/	ALL	4.8 - 30	Single V	N.A.	6	8	5.9	ER 316L	OK Trigrod	2,4			Ar 99%	/	BV	/	
	SMAW							5	8	5.4	E 316L-16			KOY 66/HL	3,25					1G
	SAW							6	8	5.9	ER 316L			OK Autrod	2,4					
04/03	GTAW	1	/	ALL	1,6 -11,08	Single V	N.A.	6	1	5.18	ER 70 S3	OK 12.60	2			Ar 99%	/	BV	Resilienza Impact test-40°C	
	SMAW							4	1	5.1	E7018.1H4			ETC PH 35 S	3,5					6G
01/2004	GTAW	8+1	/	ALL	1,6 - 16	Single V	N.A.	6	8	5.9	ER 309L	Koy 509 My	2,4			Ar 99%	/	BV	Resilienza Impact test-20°C	
	SMAW							5	8	5.4	E 309-16			Koy 77	2,5					6G
01/05	FCAW	S1	/	ALL	5,00-48,00 (16,0-48,0 Acc.QW 403.6)	Double V	Metal	6	1	5.20	E71T1MJH4	Lincoln -71EH	1,2	/	/	3G	Ar - Co2	610	BV	Resilienza Impact test-40°C
02/05	FCAW	S1	/	ALL	5,00-80,00 (16,0-80,00 Acc.QW 403.6)	Double V	Metal	6	1	5.20	E71T1	Megafil 710M	1,2	/	/	1G	Ar - Co2	610	BV	Resilienza Impact test-40°C
	SAW							6	1	5.17	EM 12 K	OK Autrod	3,2	/	/					
03/05	FCAW	S1	/	ALL	5,00-200,0 (16,0-200 Acc.QW 403.6)	Double V	Metal	6	1	5.20	E71T1	Megafil 710M	1,2	/	/	1G	Ar - Co2	640	BV	Resilienza Impact test-40°C
	SAW							6	1	5.17	EM 12 K	OK Autrod	4	/	/					



ELENCO PROCEDIMENTI DI SALDATURA
SUMMARY OF PROCEDURE QUALIFICATION RECORDS
PQR ASME IX ed. 2004

Doc. No.:
9
Date: 10/01/08
Pagina 3 di 5

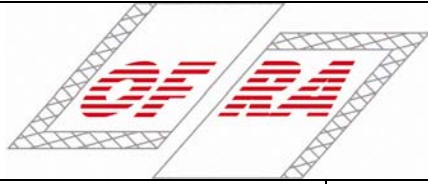
No	MATERIALE BASE Base Material				SPESSORI Thickness Mm	CIANFRINO Groove	SUPPORT E TIPO Backing Type	METALLO D'APPORTO Filler Metal				FILO Wire		ELETTRODI Electrodes		POSIZIONE Position	GAS FLUSSO Flux	T. TERMICO P.W.H.T. °C	ENTE DI QUALIFICA Agency Inspector	NOTE Remarks
	TIPO Type	P No	GRUPPO Group	DIAMETRO Diameter				F N	A N	SFA No	AWS No	TIPO Type	DIAM. Diam. mm	TIPO Type	DIAM. Diam. mm					
04/05	SMAW	1	/	ALL	1,60-5,80	Fillet	Metal	4	1	5.1	/	/	/	E7018.1 H4	3,2	1G	/	610	BV	Resilienza Impact test-40°C
05/2005	GTAW	1	/	ALL	1,50-11,08	Single V	N.A.	6	1	5.18	ER 70 S6	ETC SG2	2,4	ETC PH 35 S	2,5	6G	Ar 99%	610	BV	Resilienza
	SMAW				(2,77-11,08 Acc.QW 403.6)			4	1	5.1	E7018.1 H4		Resilienza Impact test-47°C Durezza Hardness t.							
06/2005	GTAW	1	/	ALL	1,50-24,00	Single V	N.A.	6	1	5.18	ER 70 S 6	ETC SG2	2,4	ETC PH 35 S	3,25	3G	Ar 99%	610	BV	Resilienza
	SMAW				(12,0-24,00 Acc.QW 403.6)			4	1	5.1	E 7018.1 H4		Impact test-47°C							
	FCAW							6	10	5.29	E81T1Ni1MJ H4		ESAB PZ6138							1,2
07/2005	FCAW	1	/	ALL	5,00-70,0	Double V	Metal	6	10	5.29	E81T1Ni1MJ	ESAB PZ6138	1,2	/	/	1G	Ar - Co2	610	BV	Resilienza
	SAW				(16,0-70,0 Acc.QW 403.6)			6	1	5.17	EH 12 K	Autrod 12.32	4	/	/					Impact test-47°C Durezza Hardness .
01/2006	GMAW	8	/	ALL	1,50-11,08	Single V	N.A.	6	8	5.9	ER316L	OK Tigrod	2,4	/	/	6G	Ar			Resilienza
	SMAW				(2,77-11,08 Acc.QW 403.6)			5	8	5.4	E 316L	/	/	OK 63.34	2,5					Impact test -196° C Durezza Hardness .



ELENCO PROCEDIMENTI DI SALDATURA
SUMMARY OF PROCEDURE QUALIFICATION RECORDS
PQR ASME IX ed. 2004

Doc. No.:
9
Date: 10/01/08
Pagina 4 di 5

No	MATERIALE BASE Base Material				SPESSORI Thickness Mm	CIANFRINO Groove	SUPPORT E TIPO Backing Type	METALLO D'APPORTO Filler Metal				FILO Wire		ELETTRODI Electrodes		POSIZIONE Position	GAS FLUSSO Flux	T. TERMICO P.W.H.T. °C	ENTE DI QUALIFICA Agency Inspector	NOTE Remarks
	TIPO Type	P No	GRUPPO Group	DIAMETRO Diameter				F N	A N	SFA No	AWS No	TIPO Type	DIAM. Diam. mm	TIPO Type	DIAM. Diam. mm					
02/2006	GMAW	10H	/	ALL	1,50-11,80	Single V	N.A.	6	8	5.9	ER 2209	OK Tigrod	2,4	/	/	6G	Ar			Impact test -46° C; Hardness ; Pitting and corrosion test; Ferrite content
	SMAW				(2,95-11,80)			5	8	5.4	E 2209-15	/	/	OK 67.55	2,5					
03/2006	SMAW	10H	/	ALL	1,50-11,80 (2,95-11,80) Acc.QW 403.6)	Repair	Weld Metal	5	8	5.4	E 2209-15	/	/	OK 67.55	2,5	6G	Ar 99,999%			Impact test -46° C; Hardness ; Pitting and corrosion test; Ferrite content
04/2006	SMAW	8+	/	ALL	1,50-11,0	Single V	N.A.	6	8	5.9	ER316L	OK Tigrod	2,4	/	/	6G	Ar			Resilienza Impact test -46° C Durezza Hardness .
		10H			(2,54-11,08)			5	8	5.4	E 316L	/	/	OK 63.34	2,5					



ELENCO PROCEDIMENTI DI SALDATURA
SUMMARY OF PROCEDURE QUALIFICATION RECORDS
PQR ASME IX ed. 2004

Doc. No.:
9
Date: 10/01/08
Pagina 5 di 5

No	MATERIALE BASE Base Material				SPESSORI Thickness Mm	CIANFRINO Groove	SUPPORT E TIPO Backing Type	METALLO D'APPORTO Filler Metal				FILO Wire		ELETTRODI Electrodes		POSIZIONE Position	GAS FLUSSO Flux	T. TERMICO P.W.H.T. °C	ENTE DI QUALIFICA Agency Inspector	NOTE Remarks
	TIPO Type	P No	GRUPPO Group	DIAMETRO Diameter				F N	A N	SFA No	AWS No	TIPO Type	DIAM. Diam. mm	TIPO Type	DIAM. Diam. mm					
01/2007	FCAW	1	2	ALL	5,00- 100,00 (16,0-100,0 Acc.QW 403.6)	Single 1/2 V	Weld Metal	6	/	5.29	E81T1- NiMJH4	Lincoln - 81Ni1-H	1,2	/	/	2G	Ar - Co2 86%-14%		BV	Resilienza Impact test-50°C Durezza Hardness .
02/2007	FCAW	1	2	ALL	ALL	Fillet Multipass	Weld Metal	6	/	5.29	E81T1- NiMJH4	Lincoln - 81Ni1-H	1,2	/	/	2F	Ar - Co2 86%-14%		BV	Durezza Hardness .