



RIASSUNTO QUALIFICHE PROCEDIMENTI DI SALDATURA E CND

N° PROCED.	MATERIALE BASE	PROCESSO DI SALDATURA	NORMATIVA
5	ASTM A 335 P11	141 - 111	EN
4	ASTM A 335 P22	141 - 111	EN
2	ASTM A 335 P91	141 - 111	EN
2	MANAURITE 900B	141 - 111	EN
2	ASTM A 333 GR. 6	141 - 111	EN
5	ASTM A 106 GR. B	141 - 111	EN
1	P 460 NL2	121	EN
6	P 355 NH	111 - 121 - 136	EN
4	Fe 430B	136	EN
5	Fe 510 GR.C	111 - 136 - 121	EN
5	ASTM A 240 TP 304	121 - 141 - 111	EN
5	ASTM A 312 TP 316L	136 - 141 - 111	EN
1	A 928 CL.5 DUPLEX	141 - 111	EN
1	ASTM A 312 TP 321H	141 - 111	EN
3	ASTM A516 GR.60 + PLACC. CuNi 9010	136 - 111	EN
2	ASTM GR. 60 + PLACC. TP 316L	136 - 111	EN
2	ASTM A 106 GR. B + A240 TP304	141 - 111	EN
1	SA 312 TP 304L	GTAW - SMAW	ASME IX
2	SA 312 TP 310S	GTAW - SMAW	ASME IX
2	SA 312 TP 310S + SA 106 GR.B	GTAW - SMAW	ASME IX
2	SA 335 P22	GTAW - SMAW	ASME IX
1	SA 335 P11	GTAW - SMAW	ASME IX
1	SA 335 P91	GTAW - SMAW	ASME IX
4	SA 106 GR.B	GTAW - SMAW	ASME IX
6	SA 516 GR.70	SAW - FCAW - SMAW	ASME IX
2	SA 275 JR	SMAW - SAW	ASME IX
2	Fe 430B	FCAW	ASME IX
1	INCOLOY ALLOY 825	141 + 111	EN
1	SELCO 53	111	EN

NOTA:

**TECNICO QUALIFICATO 2° LIVELLO SECONDO UNI EN 473 / ISO
9712 NEI SEGUENTI METODI CND: PT-MT-RT**