



## WPS secondo standard ASME IX

**Scopo:** fornire le conoscenze per la scrittura e la lettura di una specifica di procedimento di saldatura secondo standard ASME IX; differenze fra specifica preliminare pWPS e WPS di produzione. Concetto di WPS qualificata (PQR).

**Durata:** 4/8 ore

Ci rivolgiamo a progettisti, coordinatori di saldatura, personale d'officina, ed in generale a tutti coloro che debbano operare nell'ambito delle giunzioni saldate o brasate.

### Argomenti:

- Definizione di specifica di procedimento di saldatura (WPS)
- Principali codici di riferimento
- Cenni alla struttura del codice ASME IX
- Variabili essenziali e non essenziali
- Variabili supplementari
- Informazioni relative al fabbricante
- Informazioni relative al processo di saldatura
- Informazioni relative al giunto saldato (QW-402)
- Informazioni relative al materiale base (QW-403)
- Informazioni relative al materiale d'apporto (QW-404)
- Posizioni di saldatura (QW-405)
- Informazioni relative a preriscaldamento (QW-406) e trattamento termico (QW-407)
- Informazioni relative al gas di protezione (QW-408)
- Parametri elettrici (QW-409)
- Tecniche di saldatura (QW-410)
- Preparazione del provino di qualifica
- Prove di qualifica e registrazione
- Qualifica del procedimento
- Esempi

**S&T SERVICE &  
TECHNOLOGIES S.R.L.**

**SEDE OPERATIVA**  
Via Milano, 1  
23868 - Oggiono (LC)

**SEDE LEGALE**  
Via Salvo d'Acquisto, 24  
23868 - Valmadrera (LC)

C.F. / Reg. Imprese  
P.I. 03445250131

**st-srl.eu**

Inscr. R.E.A. Lecco  
nr. 316934