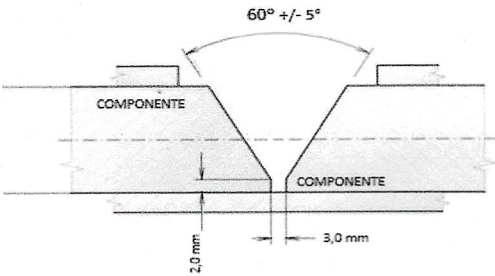
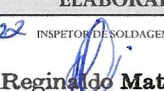
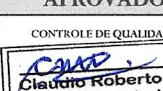


	QW - 482 ESPECIFICAÇÃO DE PROCEDIMENTO DE SOLDAGEM		EPS: Estudo de caso	
	IDENT.:		NORMA: ASME IX-2017 / ASME B 31.3.2007	FOLHA: 1 REVISÃO: 1 RQ PS: Estudo de caso
PROCESSO DE SOLDAGEM				
SOLDADOR: JAIR JOSÉ DOS SANTOS			CPF: 068401628/18	
TIPO: GT AW (TIG) / FCAW (Arame tubular)			Manual / Semi-automático	
CROQUI DA JUNTA			JUNTA (QW - 402)	
			Tipo de chanfro: NA Cobrejunta: com ou sem para GT AW / com para FCAW Material do cobrejunta: NA	
			METAIS DE BASE (QW - 403)	
			Todos os materiais P1 Gr.1 e Gr.2 podem ser soldados entre si em qualquer combinação	
			FAIXA DE ESPESSURA QUALIFICADA	
			Chanfro: 5 a 25,4 mm Passe maior que 13,0 mm: Não	Ângulo: Ilimitada
POSIÇÃO (QW - 405)			PRÉ-AQUECIMENTO (QW - 406)	
Posição de soldagem: todas Faixa de diâmetro do tubo: todas			Espessura "t" em milímetros	Temperatura de pré-aquecimento (°C)
MATERIAL DE ADIÇÃO (QW - 404)			PRÉ-AQUECER CONTÍNUO E UNIFORME NUM RAIO DE 75 MM DO PONTO DO INÍCIO DA SOLDAGEM E MANTER 75 MM A FRENTE DO ARCO	
FN: 6/6 A.Nº.: 1				
Especificação: SFA 5.18/SFA 5.20			TEMPERATURA DE INTERPASSE: 250° C MÁXIMO	
Classificação: AWSER 70 S-3/E71T1			TEMPERATURA /TEMPO DE PÓS-AQUECIMENTO: NA	
Bitola de metais de adição: 2,0; 2,4; 3,2 / 1,2; 2,4 mm			TRATAMENTO TÉRMICO (QW - 407)	
Espessura do metal de solda qualificado: GTAW = 12,0 mm / FCAW = 13,4 mm			Controle inicial da temperatura: NA	
Chanfro: GTAW = 6,0 mm / FCAW = 6,7 mm			Temperatura de aquecimento: NA	
Em ângulo: todas			Temperatura de tratamento: NA	
Classificação-Eletrodo-Fluxo: NA			Tempo de tratamento: NA	
Metal de adição suplementar: NA			Temperatura de resfriamento: NA	
Outros: NA			Controle final da temperatura: NA	
GÁS (QW - 408)			TÉCNICA (QW - 410)	
Gases de proteção: Argônio / dióxido de carbono			Passe estreito ou oscilante: Reto	
Composição: Ar 99,9% / CO2 99,9%			Oscilação: NA	
Vazão: 5 a 20 L/min / 5 a 25 L/min			Método de limpeza inicial e de interpasse: Escovamento/Esmerilhamento	
Gás de purga: NA			Método de giovagem: Esmerilhamento	
Composição: NA			Limpeza de giovagem: Escovamento	
Vazão: NA			Multipasse ou passe único: Multipasse	
Composição/Vazão gás de proteção adicional (%): NA			Eletrodo simples ou múltiplos: Simples	
CARACTERÍSTICAS ELÉTRICAS (QW - 409)			Distância entre eletrodos: NA	
Corrente: Contínua			Distância do bico de contato a peça: NA	
Polaridade: Direta/Inversa			Distância do bocal: NA	
Modo de transferência: NA / Globular, spray, pulsado			Câmara fechada ou sem câmara: NA	
Outros: NA			Melt-in ou Keyhole: NA	
NOTA:				
1) EPS qualificação sem requisito de impacto e tratamento térmico; 2) Obrigatório a remoção da escória a cada passe de solda.				
ELABORADO		APROVADO		CLIENTE
DATA: 24/08/22 INSPETOR DE SOLDAGEM NIVEL 2  Reginaldo Matias Nunes Inspetor de Soldagem SNOC - IS1439N2		DATA: 24/08/22 CONTROLE DE QUALIDADE  Claudio Roberto Miranda Qualidade Biasinox Ind. e Com. Ltda		NOME: JAIR JOSÉ DOS SANTOS - 068401628/18 DATA:  VISTO: