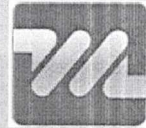




Especificação de Procedimento de Soldagem (EPS)

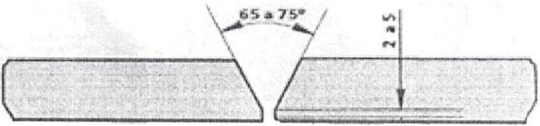
Qualificada por teste com base na AWS D9.1M/9.1 Ed. 2012



Cliente: Metalfisa Metalúrgica Eireli Ltda	Data: 02/05/2017	Embasado na RQPS: 038/2017	Número: 098B/2017
---	---------------------	-------------------------------	----------------------

Processo de Soldagem: GTAW (Gas Tungstein Arc Welding)	Tipo: Manual
---	-----------------

Juntas

Tipo de Junta: Junta de topo, chanfro em V	Croqui da junta, ou outros conforme desenho de fabricação: 
Mata Junta: () Sim (X) Não	
Material do Mata Junta: Não Avaliado	

Metais de Base

Especificação do Tipo e Grau:
5052 H34 com 5052 H34 e ligas em alumínio de 1XXX a 8XXX

Análise química e propriedade mecânica:
Não avaliado

Faixa de espessura:
Metal de Base: Chanfro: 2,5 mm a 6,07 mm Ângulo: até 6,07 mm Diâmetro: ≥ 600mm
Metal Depositado: Chanfro: Máximo Filete: Máximo

Metais de Adição

F Number: 22	Especificação AWS: A5.10	Classificação: ER5356, ER5183, ER5554, ER5556,	Diâmetro: ≤ 3,2 mm	Marca Comercial: Não avaliado
-----------------	-----------------------------	--	-----------------------	----------------------------------

Tungstênio

Composição: Puro (ponta verde) ou com Lantânio (ponta azul)	Diâmetro: ≤ 3,2 mm
--	-----------------------

Posições

Posição de Chanfro: 1G	Progressão de Soldagem: Não avaliado	Posição do filete: 1 F
---------------------------	---	---------------------------

Características Elétricas

Camada	Material de adição (mm)	Energia de soldagem		Polaridade	Velocidade do avanço cm/min
		Tensão (V)	Corrente (A)		
Enchimento, Acabamento	≤ 3,2	8 a 21	105 a 217	CA	5 a 19

Gás

Composição: Argônio puro (99,9% de pureza)	Vazão: 8 a 12 litros/minuto
---	--------------------------------

Técnica

Técnica: Cordão filetado	Preparação e limpeza inicial: Esmerilhar e escovar	Limpeza interpassos: Escovar	Largura do cordão de solda: Mínimo: 7 mm Máximo: 12 mm
-----------------------------	---	---------------------------------	--

Visto e data do Inspetor de solda:  Humberto Oliveira Inspetor de Soldagem IS 1201 N 2 02/05/17	Visto e data do controle de qualidade:  Marcelo Ferreira Batista Engenheiro de Soldagem CREA 69516/D 02/05/2017	Visto e data do fabricante:
--	---	-----------------------------