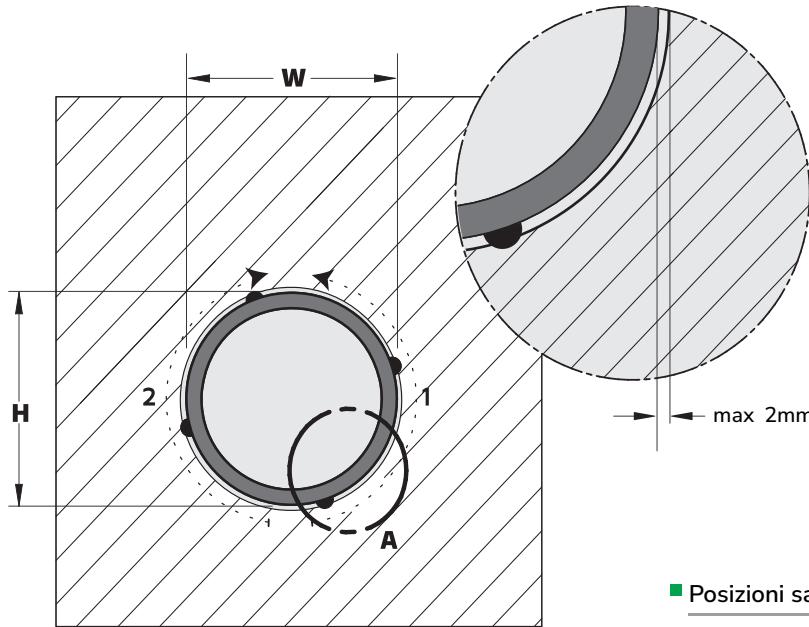
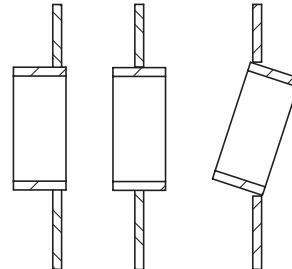
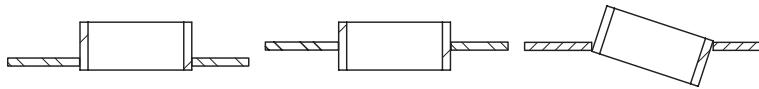


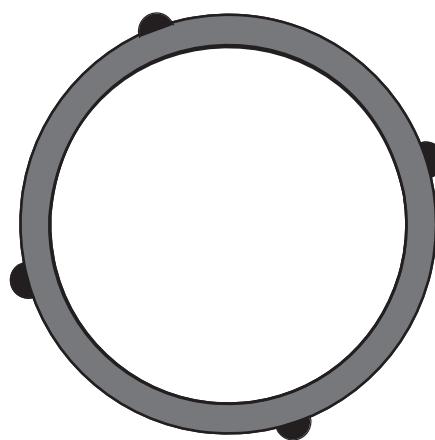
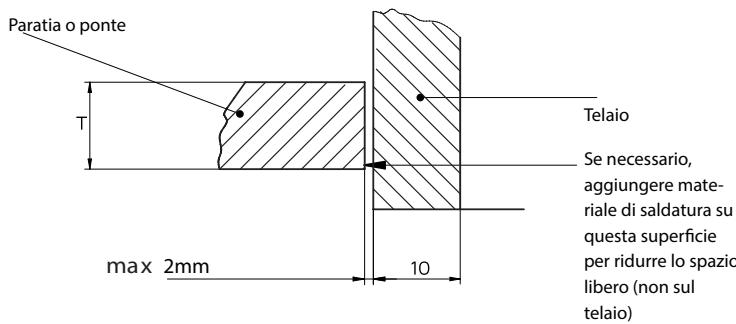
■ **ISTRUZIONI DI SALDATURA MANICOTTI**

1. Verificare le misure del foro pretagliato e le dimensioni esterne del telaio. Si raccomanda uno spazio libero attorno al telaio tra 1 mm e 2 mm (0,5-1 mm su ogni lato del telaio).


■ **Posizioni saldatura a paratia**
■ **Posizioni saldatura a ponte**


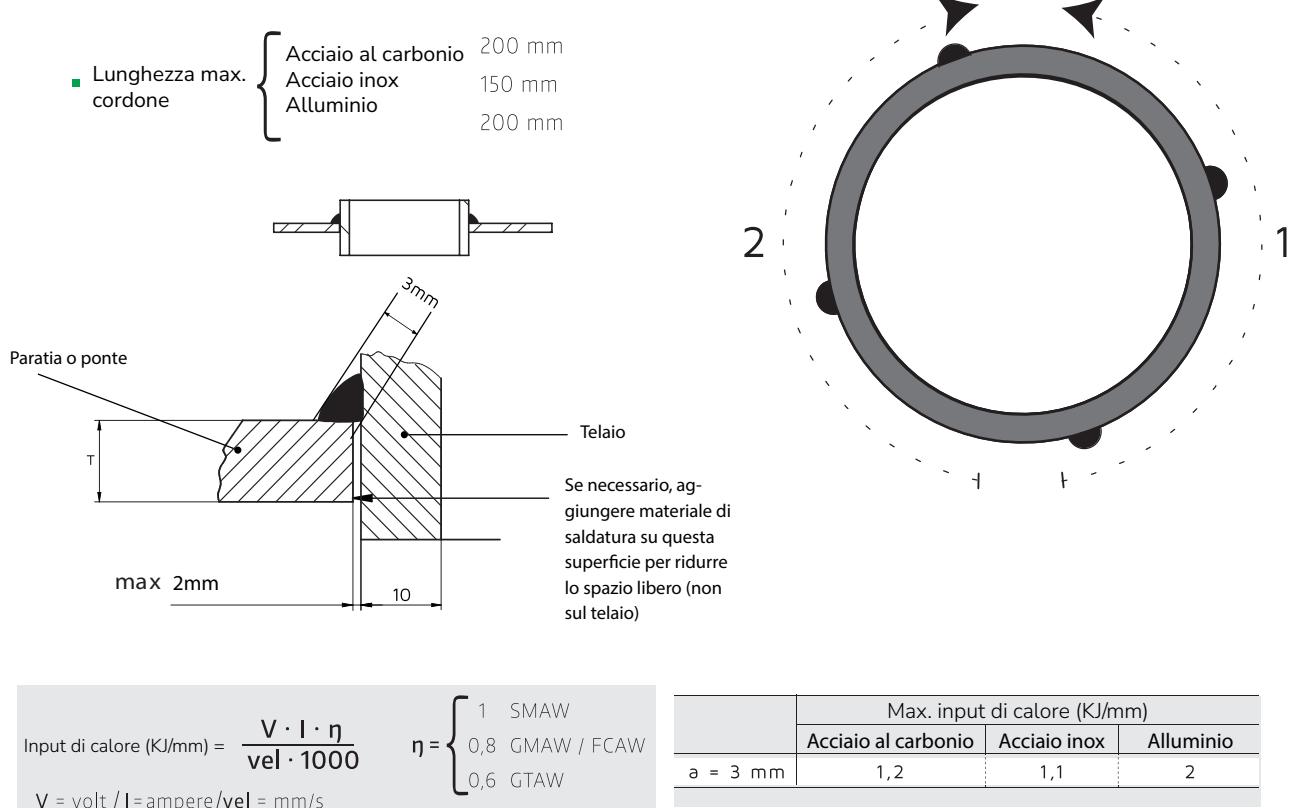
2. Saldare a punti sul lato anteriore, centrando il telaio sul foro pretagliato:

Verificare che la misura dello spazio libero tutto intorno al telaio venga mantenuta. Se necessario, aggiungere materiale di saldatura sulla paratia/ponte per ridurre lo spazio libero (non sul telaio).



3. Iniziare a saldare il telaio con una saldatura ad angolo sigillante sul lato posteriore. Seguire la sequenza di saldatura appropriata. Lo spessore della gola di saldatura non deve superare i 3mm.

La temperatura tra un passaggio e il successivo (interpass) non deve superare i 200°C per acciaio al carbonio e alluminio e 150°C per l'acciaio inox.



4. Levigare i punti di saldatura prima di iniziare la saldatura d'angolo. I cordoni di saldatura non devono iniziare o fermarsi su un punto di saldatura ma scorrervi sopra. Seguire la stessa sequenza di saldatura per una procedura corretta. La temperatura di interpass non deve superare i 200°C per acciaio al carbonio e alluminio e 150°C per l'acciaio inox.

Lo spessore della gola di saldatura non deve superare i seguenti valori:

$$\begin{array}{ll} T > 7 \text{ mm} & a = 5 \text{ mm} \\ T \leq 7 \text{ mm} & a = 4 \text{ mm} \end{array}$$

