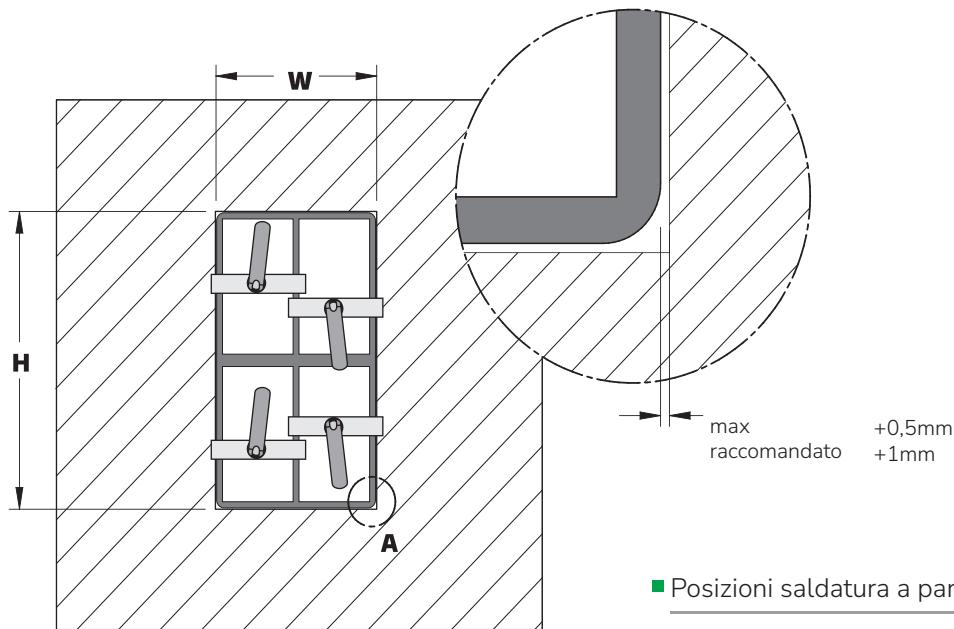
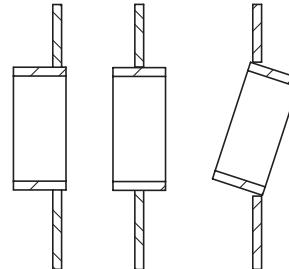
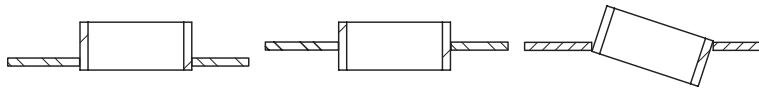


■ → ISTRUZIONI DI SALDATURA STANDARD

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). Si veda la tabella dimensioni telai a pag. 21



■ Posizioni saldatura a ponte



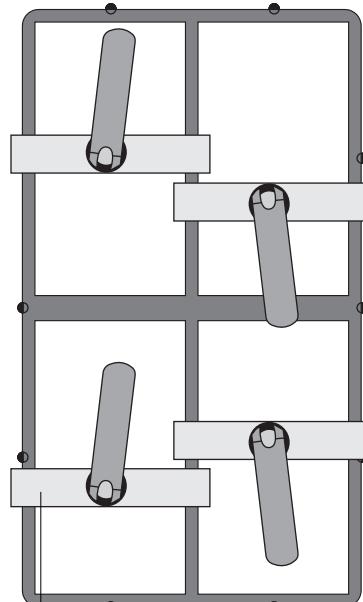
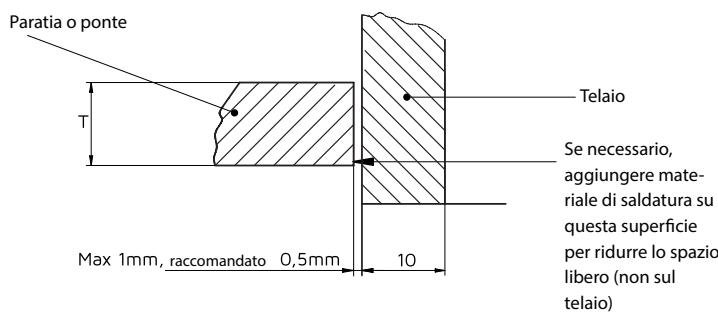
2. Saldare a punti sul lato anteriore, centrando il telaio sul foro pretagliato:

■ In orizzontale, un punto su ogni apertura.

■ In verticale, un punto su ogni apertura e su ogni divisione verticale.

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).

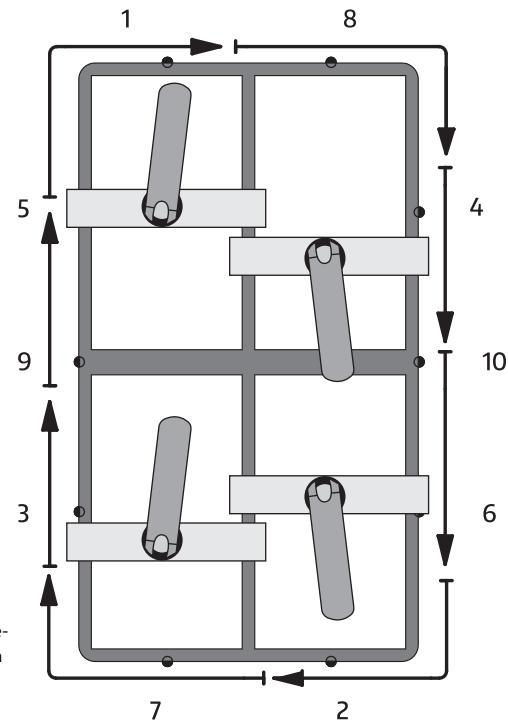
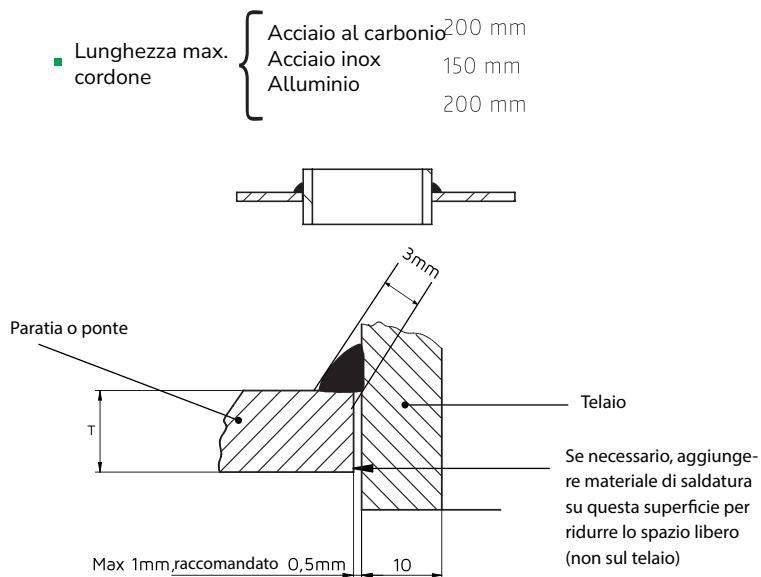
Usare l'attrezzo di fissaggio per saldature HTS per prevenire eventuali deformazioni del telaio durante il processo di saldatura.



■ L'attrezzo di fissaggio per saldature (si veda a pag. 80) può essere usato per evitare deformazioni durante la saldatura.

- 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 non deve superare i 200°C per acciaio al carbonio e alluminio e 150°C per l'acciaio inox.



$$\text{Input di calore (KJ/mm)} = \frac{V \cdot I \cdot \eta}{\text{vel} \cdot 1000}$$

$$\eta = \begin{cases} 1 & \text{SMAW} \\ 0,8 & \text{GMAW / FCAW} \\ 0,6 & \text{GTAW} \end{cases}$$

V = volt / I = ampere / vel = mm/s

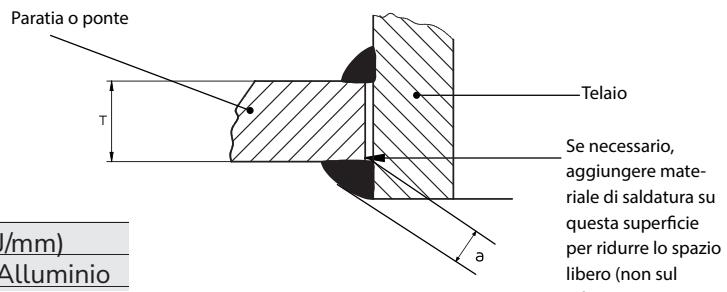
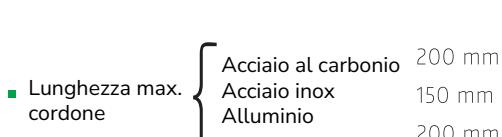
	Max. input di calore (KJ/mm)		
	Acciaio al carbonio	Acciaio inox	Alluminio
a = 3 mm	1,2	1,1	2

- 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:

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



	Max. input di calore (KJ/mm)		
	Acciaio al carbonio	Acciaio inox	Alluminio
a = 4 mm	1,2	1,1	2
a = 5 mm	1,4	1,1	2