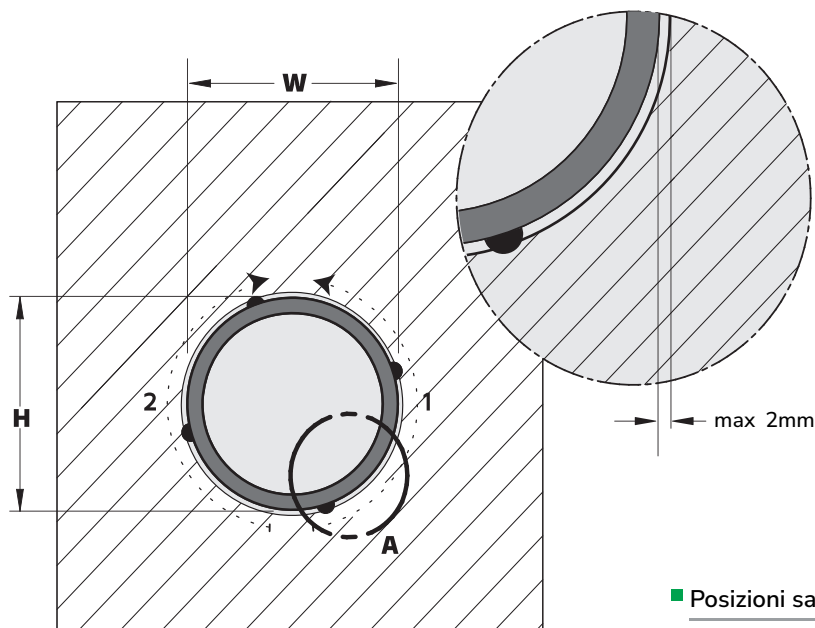
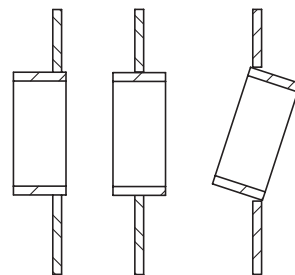


## ISTRUZIONI DI SALDATURA MANICOTTI

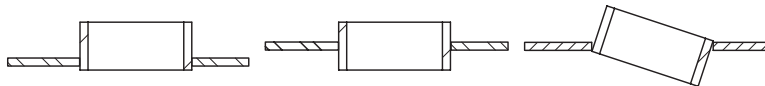
1. Verificare le misure del foro pretagliato e le dimensioni esterne del telaio. Si raccomanda uno spazio libero attorno al telaio tra 1 mm e 2 mm (0,5-1 mm su ogni lato del telaio).



### Posizioni saldatura a paratia

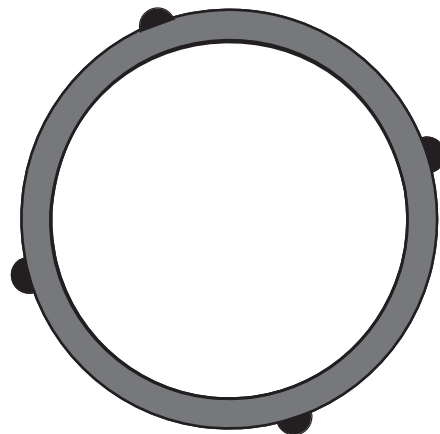
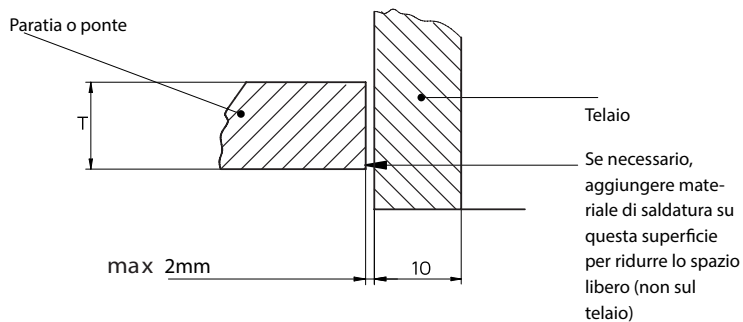


### Posizioni saldatura a ponte



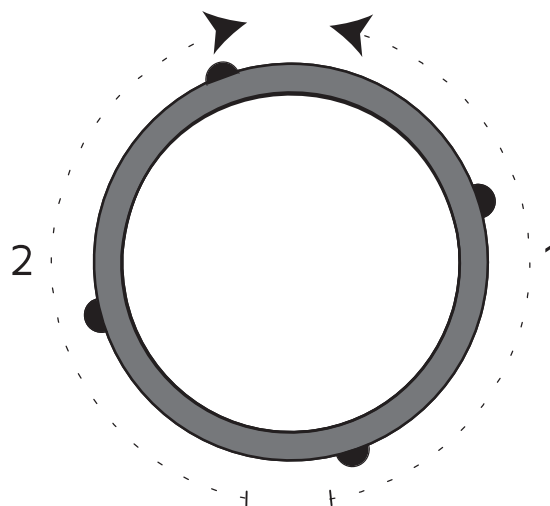
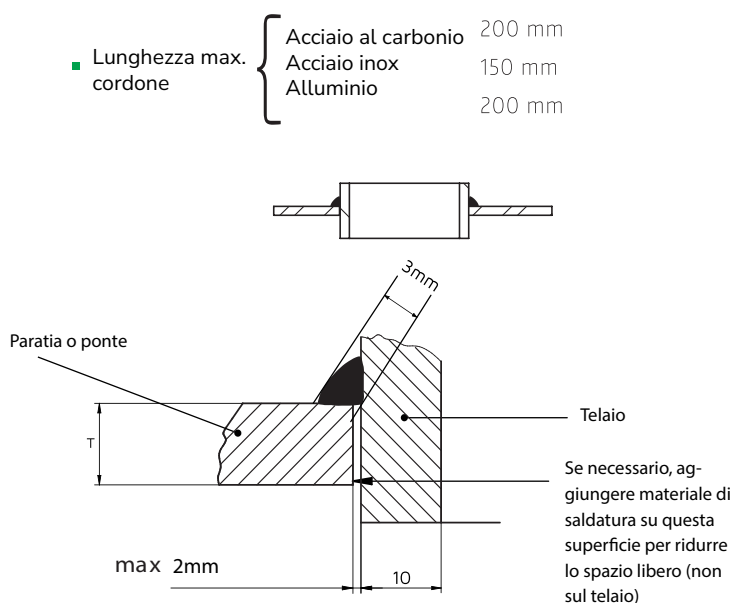
2. Saldare a punti sul lato anteriore, centrando il telaio sul foro pretagliato:

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.



$$\text{Input di calore (KJ/mm)} = \frac{V \cdot I \cdot \eta}{\text{vel} \cdot 1000} \quad \eta = \begin{cases} 1 & \text{SMAW} \\ 0,8 & \text{GMAW / FCAW} \\ 0,6 & \text{GTAW} \end{cases}$$

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.

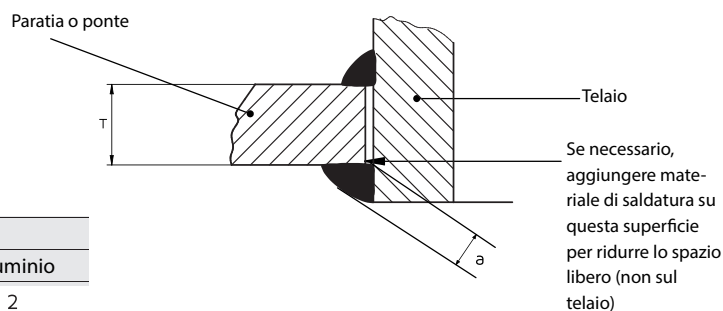
Lo spessore della gola di saldatura non deve superare i seguenti valori:

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



■ Lunghezza max. cordone

|                     |        |
|---------------------|--------|
| Acciaio al carbonio | 200 mm |
| Acciaio inox        | 150 mm |
| Alluminio           | 200 mm |



|          | 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         |