



LIMITI ACCETTABILITA' DIFETTOSITA' SALDATURA

Identificazione Modulo

MR-08_67

Rif. Procedura

PS-08_05

SISTEMA QUALITA'

Riferimento norme UNI EN ISO 5817; 15614; FIAT9.50170

N° Revisione : 1

DIFETTO-PARAMETRO		LIMITI di ACCETTABILITA'		
		Classe B	Classe C	Classe D
Altezza di gola insufficiente ($a < z/1,41$)		Non accettabile	Da Sp. 0,5 a 3 mm accettabile $h \leq 0,2$ mm	Da Sp. 0,5 a 3 mm accettabile $h \leq 0,2$ mm + 0,1a
			Sp>3 mm accettabile $h \leq 0,3$ mm + 0,1a (max 1 mm)	Sp>3 mm accettabile $h \leq 0,3$ mm + 0,1a (max 2 mm)
Altezza di gola eccessiva ($a > z/1,41$)		Accettabile $h \leq 1$ mm + 0,15a (max 3 mm)	$h \leq 1$ mm + 0,2a (max 4 mm)	Sempre accettabile
Asimmetria del cordone		Accettabile $h \leq 1,5$ mm + 0,15a	Accettabile $h \leq 2$ mm + 0,15a	Accettabile $h \leq 2$ mm + 0,2a
Convessità del cordone		Accettabile $h \leq 1$ mm + 0,1b (max 3 mm)	Accettabile $h \leq 1$ mm + 0,15b (max 4 mm)	Accettabile $h \leq 1$ mm + 0,25b (max 5 mm)
Gioco fra i giunti		Da Sp. 0,5 a Sp. 3 accettabile $h \leq 0,2$ mm + 0,1a	Da Sp. 0,5 a Sp. 3 accettabile $h \leq 0,3$ mm + 0,1a	Da Sp. 0,5 a Sp. 3 accettabile $h \leq 0,5$ mm + 0,1a
		Sp>3 accettabile $h \leq 0,5$ mm + 0,1a (max 2 mm)	Sp>3 accettabile $h \leq 0,5$ mm + 0,2 a (max 3 mm)	Sp>3 accettabile $h \leq 1$ mm + 0,3 a (max 4 mm)
Mancanza di penetrazione - fusione al vertice		Non accettabile $r \geq 0,1t$ (t = spessore minore)	Non accettabile il primo caso. Accettabile il secondo caso per $h \leq 0,1s$ (max 1,5 mm)	Accettabile il primo caso per $h \leq 0,2a$ (max 2 mm). Accettabile il secondo caso per $h \leq 0,2s$ (max 2 mm)
Eccessiva penetrazione		Da Sp. 0,5 a Sp. 3 accettabile $h \leq 1$ mm + 0,1b	Da Sp. 0,5 a Sp. 3 accettabile $h \leq 1$ mm + 0,3b	Da Sp. 0,5 a Sp. 3 accettabile $h \leq 1$ mm + 0,6b
		Sp>3 accettabile $h \leq 1$ mm + 0,2b (max 3 mm)	Sp>3 accettabile $h \leq 1$ mm + 0,6b (max 4 mm)	Sp>3 accettabile $h \leq 1$ mm + 1b (max 5 mm)
Incisioni		Da Sp. 0,5 a Sp. 3 non accettabile	Da Sp. 0,5 a Sp. 3 accettabile $h \leq 0,1$ t	Da Sp. 0,5 a Sp. 3 accettabile $h \leq 0,2$ t
		Sp>3 accettabile $h \leq 0,05$ t (max 0,5 mm)	Sp>3 accettabile $h \leq 0,1$ t (max 0,5 mm)	Sp>3 accettabile $h \leq 0,2$ t (max 1 mm)
Soffiature		Non accettabile	Accettabile un totale max 2 mm	Accettabile un totale max 3 mm
Profondità di fusione		$\min(0,15t; 0,7\text{mm}) \leq p \leq 0,6t$ (t = spessore minore > 2mm)		
Data :	24/10/2007	Resp. Qualità :	Andrea Motta - Emilia Stoica	