

PROCEDIMENTO DE SOLDADURA

WPS - Welding Procedure Specification

Segundo o código: ASME IX

DEMec - Departamento de Engenharia Mecânica

REVISÕES:

Página:

Data:

Data:

...../.....

Título:

Processo de soldadura:Tipo:WPS NºPQR Nº

Características Eléctricas:

Tipo de corrente: ☐ AC
☐ DC

Polaridade: ☐ +
☐ -

Intensidade (gama):(Ampere)

Dimensões e tipo do eléctrodo de Tungsténio:

Tipo de transferência de metal (GMAW):

Velocidade do fio eléctrodo (gama): Outros:

Técnicas operatórias:

Passe: ☐ Corrido
☐ Balanceado

Dimensão do orifício do buse da tocha:

Limpeza inicial e de entre passes (desengordurantes, escova, rebarbadora, picadora, etc):

Retoma: ☐ Sim
☐ Não

Método:Oscilação:

☐ Sim
☐ Não

Passe: ☐ Simples
☐ Multipasse

Distância tubo de contacto/peça: (mm)

Eléctrodos: ☐ Simples
☐ Múltiplos

Velocidade de soldadura (gama): Martelagem: ☐ Sim
☐ Não

Outros (gás, caudal, etc):

Passe(s)	Processo	Metal de adição		Corrente			Tensão (Volt)	Velocidade de soldadura	Outros
		Classe (AWS)	Ø	AC/DC	+/-	Ampere			

Observações:

Testes:

Exec. por:

Verif. por:

Cliente:

Inspeção:

PROCEDIMENTO DE SOLDADURA

WPS - Welding Procedure Specification
Code: ASME IX

DEMec - Departamento de Engenharia Mecânica

REVISÕES:

Data:

Data:

Página:

...../.....

Título:

Processo de soldadura: Tipo: WPS Nº PQR Nº

Preparação de juntas:

Tipo de preparação: Cobrejunta: ☐ Sim ☐ Não Material da cobrejunta:

Metal base:

Especificação, tipo e grau: /
P-nº Gr. nº / P-nº Gr. nº
Gama de espessuras:
Metal base: ☐ Topo a topo ☐ Canto
Metal depositado:
Diâmetro dos tubos: ☐ Topo a topo ☐ Canto
Outros:

Metal de adição:

F-nº A-nº
Nº da especificação (SFA):
Classificação AWS:
Classificação do fio/fluxo:
Dimensões do material de adição:
Marca do material de adição:
Observações:

Préaquecimento:

Temperatura mínima de préaquecimento:(°C)
Temperatura máxima de entre passes:(°C)
Modo de aplicação do préaquecimento:

Tratamento térmico após soldadura:

Intervalo de temperaturas:(°C) Tempo:(h)
Velocidade de aquecimento:(°C/h)
Velocidade de arrefecimento:(°C/h)

Posição de soldadura:

Topo a topo: ☐ Canto: ☐ Progressão da soldadura: ☐ Ascendente ☐ Descendente