



Welding Procedure Approval Certificate N. Q01/20
Approvazione Procedura di Saldatura Certificato N.

Manufacturer's Welding Procedure / Procedura di saldatura del costruttore

Reference No./N. di riferimento Q 01/20

Manufacturere / Costruttore EL. MEC. S.R.L. - Via Toscanini, 46 b/c - 46043 Castiglione delle Stiviere (MN)

Code, Testing standard / Codice normativa UNI EN ISO 15614-1; level 2

Date of welding / Data esecuzione saggio 27/07/2020

EXTENT OF APPROVAL / VALIDITA' DELL'APPROVAZIONE

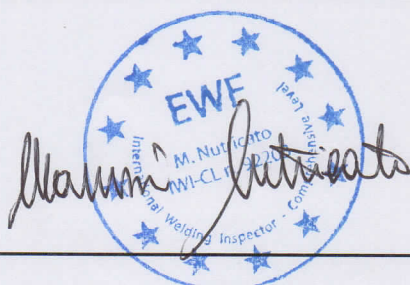
Welding Process/Processo di saldatura	a) 141 - MANUAL	b)
Joint type / Tipo di giunto	BW: FW: multi layer	
Parent metal(s) / Materiale di base	EN 10088-3: X5CrNi 18-10 (Gr 8.1)	Condition of tempered - -
Metal thickness / Spessore (mm)	t1: > 5,0; t2: 3,0÷24,0 Throat: ALL	
Outside diameter / Diametro esterno (mm)	≥ 30 - Angle 60°±90°	
Filler metal type / Tipo materiale d'apporto	EN ISO 14343-A: W 19 9 L Si - ANY OTHER SIMILAR CONSUMABLE	
Shielding gas, flux / Gas di protezione, flusso	EN ISO 14175: I1 (Argon 99,99%)	
Type of welding current / Corrente di saldatura	141:DC EN	Heat input all
Welding position / posizione di saldatura	PA, PB, PC, PE, PD, PF, PH	Apporto termico (KJ/mm)
Preheat / Preriscaldamento (C°)	15°	
Interpass temperature / Temperatura di interpass (C°)	150°	
Post weld heat treatment and/or ageing/Trattamento termico e/o invecchiamento	NONE	
Other information / Altre informazioni	NONE	

Certified that test welds prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the code/testing standard indicated above

Si certifica che i saggi sono preparati, saldati e provati soddisfacentemente in accordo con i requisiti del codice/normativa sopra indicato

Annexed / Allegati 10

Date / Data 29/07/2020



EL. MEC. s.r.l.
di R. LORENZI & C.
MECCANICA PER L'INDUSTRIA
Via Toscanini, 46 - Tel. 0376 636656
46043 Castiglione delle Stiviere (MN)
info@elmecsolution.it



Welding Procedure Approval Certificate N. Q02/20
Approvazione Procedura di Saldatura Certificato N.

Manufacturer's Welding Procedure / Procedura di saldatura del costruttore

Reference No./N. di riferimento Q 02/20

Manufacturere / Costruttore EL. MEC. S.R.L. - Via Toscanini, 46 b/c - 46043 Castiglione delle Stiviere (MN)

Code, Testing standard / Codice normativa UNI EN ISO 15614-1; level 2

Date of welding / Data esecuzione saggio 27/07/2020

EXTENT OF APPROVAL / VALIDITA' DELL'APPROVAZIONE

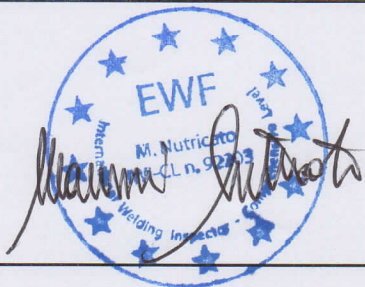
Welding Process/Processo di saldatura	a) 141 - MANUAL	b)
Joint type / Tipo di giunto	BW: FW: multi layer	
Parent metal(s) / Materiale di base	EN 10088-3: X5CrNi 18-10 (Gr 8.1)	Condition of tempered --
Metal thickness / Spessore (mm)	1,05±3,0	
	Throat: 0,75±1,5	
Outside diameter / Diametro esterno (mm)	10±40 - Angle 60°±90°	
Filler metal type / Tipo materiale d'apporto	EN ISO 14343-A: W 19 9 L Si - ANY OTHER SIMILAR CONSUMABLE	
Shielding gas, flux / Gas di protezione, flusso	EN ISO 14175: I1 (Argon 99,99%)	
Type of welding current / Corrente di saldatura	141:DC EN	Heat input all
Welding position / posizione di saldatura	PA, PB, PC, PE, PD, PF, PH	Apporto termico (KJ/mm)
Preheat / Preriscaldamento (C°)	15°	
Interpass temperature / Temperatura di interpass (C°)	NONE	
Post weld heat treatment and/or ageing/Trattamento termico e/o invecchiamento	NONE	
Other information / Altre informazioni	NONE	

Certified that test welds prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the code/testing standard indicated above

Si certifica che i saggi sono preparati, saldati e provati soddisfacentemente in accordo con i requisiti del codice/normativa sopra indicato

Annexed / Allegati 10

Date / Data 29/07/2020



EL. MEC. s.r.l.
di R. LORENZI & C.
MECCANICA PER L'INDUSTRIA
Via Toscanini, 46 - Tel. 0376 636656
46043 Castiglione delle Stiviere (MN)
info@elmeccsolution.it