

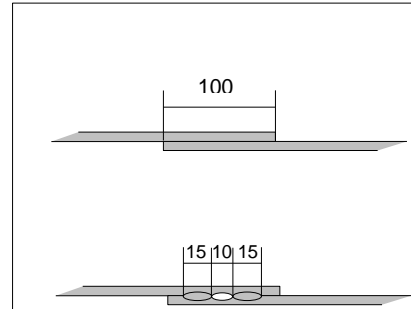


**MANUFACTURER'S
Welding procedure specification (WPS)
according to UNI 10567**

WPS N. Eurodrop01
Rev. 0
Date 31/05/2016

Procedura di saldatura

Welding process(es) / Processo(i) di saldatura	a) Saldatura ad elemento termico (cuneo a doppia pista) b) --
Type/ Tipo	a) Meccanizzato b) --
Joints/Giunti	
Backing / Sostegno	Nessuno
Backing material type/ Tipo materiale sostegno	N.a.
Weld preparation / Preparazione	A sovrapposizione
Method of preparation & cleaning/ Metodo di preparazione e pulitura	--
Parent material/Materiale base	Agru
Type / tipo	HDPE Classe E UNI 11309
Outside diameter/Diametro esterno (mm)	N.a.
Thickness / Spessore (mm)	2,5
Other / Altro	--



Filler material/Materiale d'apporto	
Section / Sezione	1) -- 2) -- 3) --
Dimensions / Dimensioni (mm)	1) -- 2) -- 3) --
Manufacturer / Fabricante	N.A.
Edge preparation and cleaning Preparazione dell'estremità e pulitura	Taglio meccanico

welding positions/Posizioni di saldatura	
Position / Posizione	Piana
Position(s) of fillet / Posizione(i) del cordone	N.a.

Technique/Tecnica	
Initial & interpass cleaning / Pulizia iniziale e di interpass	Con detergente
Method of back gouging / Metodo di solcatura	N.A.
Multiple, single pass (per side) / Passata singola o multipla (per lato)	Singola
Other / Altro	--

Run(s) or layer Passata(e)	Welding process(es) Processo(i) di saldatura	Filler material Materiale d'apporto	Heated wedge temperature Temperatura elemento termico (°C)	Hot air rate Portata aria calda (l / min)	Welding force Forza di saldatura (N/mm)	Travel speed range Velocità di saldatura (m / min)
1	Elemento termico	N.A.	380	N.A.	50	2,50

**MANUFACTURER
COSTRUTTORE**

(Stamp and signature)

