

ESPECIFICAÇÃO DE PROCEDIMENTO DE SOLDAGEM (EPS) <small>(WELDING PROCEDURE SPECIFICATION - WPS)</small>		DATA: <small>(DATE)</small>	06/05/2013												
		EPS N°: <small>(WPS No.)</small>	001/13-ER												
		FOLHA: <small>(SHEET)</small>	01 de 02												
QUALIFICADO PELO REGISTRO DE QUALIFICAÇÃO DE PROCEDIMENTO N°: <small>(QUALIFIED BY PROCEDURE QUALIFICATION RECORD No.)</small>		001/13-ER													
EMISSÃO INICIAL		REVISÃO <small>(REVISION)</small>	DATA <small>(DATE)</small>												
		0	06/05/2013												
PROCESSO DE SOLDA: <small>(WELDING PROCESS)</small>		ELETRODO REVESTIDO <small>(SMAW)</small>	TIPOS (QW-410.25): <small>(TYPES)</small>												
		MANUAL <small>(MANUAL)</small>													
JUNTA <small>(JOINTS)</small>															
MATA JUNTA: <small>(BACKING)</small>	<input checked="" type="checkbox"/> SIM <small>(YES)</small>	<input type="checkbox"/> NÃO <small>(NO)</small>													
MATERIAL DO MATA JUNTA: <small>(BACKING MATERIAL)</small>	<input checked="" type="checkbox"/> METÁLICO <small>(METALLIC)</small>	<input type="checkbox"/> NÃO METÁLICO <small>(NON METALLIC)</small>	<input type="checkbox"/> OUTROS <small>(OTHERS)</small>												
DETALHES <small>(DETAILS)</small>															
<table border="1"> <tr> <td>T₁</td> <td>3 a 6</td> </tr> <tr> <td>R</td> <td>T₁ / 2 (+2; -0)</td> </tr> </table>	T ₁	3 a 6	R	T ₁ / 2 (+2; -0)	<table border="1"> <tr> <td>T₁</td> <td>6 - 13 (max.)</td> <td>f</td> <td>0 a 3 (+2; -0)</td> </tr> <tr> <td>R</td> <td>0 a 3 (+2; -0)</td> <td>α</td> <td>60° (+10°; -0°)</td> </tr> </table>			T ₁	6 - 13 (max.)	f	0 a 3 (+2; -0)	R	0 a 3 (+2; -0)	α	60° (+10°; -0°)
T ₁	3 a 6														
R	T ₁ / 2 (+2; -0)														
T ₁	6 - 13 (max.)	f	0 a 3 (+2; -0)												
R	0 a 3 (+2; -0)	α	60° (+10°; -0°)												
<small>TODAS AS MEDIDAS EM mm, EXCETO ONDE INDICADO.</small> <small>(ALL DIMENSIONS IN mm EXCEPT WHERE IS INDICATED)</small>		<small>TODAS AS MEDIDAS EM mm, EXCETO ONDE INDICADO.</small> <small>(ALL DIMENSIONS IN mm EXCEPT WHERE IS INDICATED)</small>													
OBSERVAÇÕES: <small>(REMARKS)</small>	OUTROS DETALHES DE JUNTA, VER DESENHOS DE FABRICAÇÃO. <small>(OTHER DETAILS OF JOINT DESIGN, SEE DRAWING OF MANUFACTURE)</small>														
METAIS BASE <small>(BASE METALS)</small>															
GRUPO N°: <small>(GROUP NUMBER)</small>	I, II	COM GRUPO N°: <small>(WITH GROUP NUMBER)</small>	I, II												
ESPECIFICAÇÃO: <small>(SPECIFICATION)</small>	ASTM A-36	TIPO OU GRAU: <small>(TYPE OR GRADE)</small>	NÃO APLICÁVEL <small>(NOT APPLICABLE)</small>												
FAIXA ESP. METAL BASE: <small>(THICKNESS RANGE OF BASE METAL)</small>		CHANFRO: <small>(GROOVE)</small>	FILETE: <small>(FILLET)</small>												
		De 3,0mm até 13,0mm <small>(FROM 3,0mm TO 13,0mm)</small>	TODAS <small>(ALL)</small>												
FAIXA DE Ø DE TUBOS: <small>(PIPE DIAMETER RANGE)</small>	Ø ≥ 600,0 mm	CHANFRO: <small>(GROOVE)</small>	FILETE: <small>(FILLET)</small>												
		De 3,0mm até 13,0mm <small>(FROM 3,0mm TO 13,0mm)</small>	TODOS <small>(ALL)</small>												
METAIS DEPOSITADOS <small>(FILLER METALS)</small>															
F N°: <small>(F NUMBER)</small>	4														
ESPECIFICAÇÃO SFA N°: <small>(SPECIFICATION)</small>	5.1														
CLASSIFICAÇÃO AWS N°: <small>(CLASSIFICATION AWS No.)</small>	E7018														
DIMENSÕES (QW-404.6): <small>(SIZES OF FILLER METAL)</small>	Ø 2,5 mm - Ø 3,25mm														
MARCA COMERCIAL: <small>(TRADEMARK)</small>	DEF - OUTROS CONFORME LISTA DE CONSUMÍVEIS DE SOLDAGEM CERTIFICADOS PELA FBTS <small>(DEF - OTHER WELDING CONSUMABLES ACCORDING TO FBTS LIST)</small>														
CERTIFICAMOS QUE OS DADOS DESTA REGISTRO ESTÃO CORRETOS E QUE AS SOLDAS FORAM PREPARADAS, SOLDADAS E TESTADAS DE ACORDO COM OS REQUISITOS DA NORMA AWS D1.1 EDIÇÃO 2010. <small>(WE CERTIFY THAT THE STATEMENTS IN THIS RECORD ARE CORRECT AND THAT THE TEST WELDS WERE PREPARED, WELDED AND TESTED IN ACCORDANCE WITH THE REQUIREMENTS OF THE AWS D1.1 STANDARD EDITION 2010.)</small>															
EMITIDO POR <small>(ISSUED BY)</small>	APROVADO POR <small>(APPROVED BY)</small>	CONTROLE DE QUALIDADE <small>(QUALITY CONTROL)</small>													

ESPECIFICAÇÃO DE PROCEDIMENTO DE SOLDAGEM (EPS) <small>(WELDING PROCEDURE SPECIFICATION - WPS)</small>		DATA: <small>(DATE)</small>	06/05/2013												
		EPS N°: <small>(WPS No.)</small>	001/13-ER												
		FOLHA: <small>(SHEET)</small>	01 de 02												
QUALIFICADO PELO REGISTRO DE QUALIFICAÇÃO DE PROCEDIMENTO N°: <small>(QUALIFIED BY PROCEDURE QUALIFICATION RECORD No.)</small>		001/13-ER													
EMISSÃO INICIAL		REVISÃO <small>(REVISION)</small>	DATA <small>(DATE)</small>												
		0	06/05/2013												
PROCESSO DE SOLDA: <small>(WELDING PROCESS)</small>	ELETRODO REVESTIDO <small>(SMAW)</small>	TIPOS (QW-410.25): <small>(TYPES)</small>	MANUAL <small>(MANUAL)</small>												
JUNTA <small>(JOINTS)</small>															
MATA JUNTA: <small>(BACKING)</small>	<input checked="" type="checkbox"/> SIM <small>(YES)</small>	<input type="checkbox"/> NÃO <small>(NO)</small>													
MATERIAL DO MATA JUNTA: <small>(BACKING MATERIAL)</small>	<input checked="" type="checkbox"/> METÁLICO <small>(METALLIC)</small>	<input type="checkbox"/> NÃO METÁLICO <small>(NON METALLIC)</small>	<input type="checkbox"/> OUTROS <small>(OTHERS)</small>												
DETALHES <small>(DETAILS)</small>															
<table border="1"> <tr> <td>T₁</td> <td>3 a 6</td> </tr> <tr> <td>R</td> <td>T₁ / 2 (+ 2; - 0)</td> </tr> </table>	T ₁	3 a 6	R	T ₁ / 2 (+ 2; - 0)	<table border="1"> <tr> <td>T₁</td> <td>6 - 13 (max.)</td> <td>f</td> <td>0 a 3 (+ 2; - 0)</td> </tr> <tr> <td>R</td> <td>0 a 3 (+ 2; - 0)</td> <td>α</td> <td>60° (+10°; - 0°)</td> </tr> </table>			T ₁	6 - 13 (max.)	f	0 a 3 (+ 2; - 0)	R	0 a 3 (+ 2; - 0)	α	60° (+10°; - 0°)
T ₁	3 a 6														
R	T ₁ / 2 (+ 2; - 0)														
T ₁	6 - 13 (max.)	f	0 a 3 (+ 2; - 0)												
R	0 a 3 (+ 2; - 0)	α	60° (+10°; - 0°)												
<small>TODAS AS MEDIDAS EM mm, EXCETO ONDE INDICADO. (ALL DIMENSIONS IN mm EXCEPT WHERE IS INDICATED)</small>		<small>TODAS AS MEDIDAS EM mm, EXCETO ONDE INDICADO. (ALL DIMENSIONS IN mm EXCEPT WHERE IS INDICATED)</small>													
OBSERVAÇÕES: <small>(REMARKS)</small>	OUTROS DETALHES DE JUNTA, VER DESENHOS DE FABRICAÇÃO. <small>(OTHER DETAILS OF JOINT DESIGN, SEE DRAWING OF MANUFACTURE)</small>														
METAIS BASE <small>(BASE METALS)</small>															
GRUPO N°: <small>(GROUP NUMBER)</small>	I, II	COM GRUPO N°: <small>(WITH GROUP NUMBER)</small>	I, II												
ESPECIFICAÇÃO: <small>(SPECIFICATION)</small>	ASTM A-36	TIPO OU GRAU: <small>(TYPE OR GRADE)</small>	NÃO APLICÁVEL <small>(NOT APPLICABLE)</small>												
FAIXA ESP. METAL BASE: <small>(THICKNESS RANGE OF BASE METAL)</small>	CHANFRO: <small>(GROOVE)</small>	De 3,0mm até 13,0mm <small>(FROM 3,0mm TO 13,0mm)</small>	FILETE: <small>(FILLET)</small>	TODAS <small>(ALL)</small>											
FAIXA DE Ø DE TUBOS: <small>(PIPE DIAMETER RANGE)</small>	Ø ≥ 600,0 mm	CHANFRO: <small>(GROOVE)</small>	De 3,0mm até 13,0mm <small>(FROM 3,0mm TO 13,0mm)</small>	FILETE: <small>(FILLET)</small>	TODOS <small>(ALL)</small>										
METAIS DEPOSITADOS <small>(FILLER METALS)</small>															
F N°: <small>(F NUMBER)</small>	4														
ESPECIFICAÇÃO SFA N°: <small>(SPECIFICATION)</small>	5.1														
CLASSIFICAÇÃO AWS N°: <small>(CLASSIFICATION AWS No.)</small>	E7018														
DIMENSÕES (QW-404.6): <small>(SIZES OF FILLER METAL)</small>	Ø 2,5 mm - Ø 3,25mm														
MARCA COMERCIAL: <small>(TRADEMARK)</small>	DEF - OUTROS CONFORME LISTA DE CONSUMÍVEIS DE SOLDAGEM CERTIFICADOS PELA FBTS <small>(DEF - OTHER WELDING CONSUMABLES ACCORDING TO FBTS LIST)</small>														
CERTIFICAMOS QUE OS DADOS DESTES REGISTROS ESTÃO CORRETOS E QUE AS SOLDAS FORAM PREPARADAS, SOLDADAS E TESTADAS DE ACORDO COM OS REQUISITOS DA NORMA AWS D1.1 EDIÇÃO 2010. <small>(WE CERTIFY THAT THE STATEMENTS IN THIS RECORD ARE CORRECT AND THAT THE TEST WELDS WERE PREPARED, WELDED AND TESTED IN ACCORDANCE WITH THE REQUIREMENTS OF THE AWS D1.1 STANDARD EDITION 2010.)</small>															
EMITIDO POR <small>(ISSUED BY)</small>	APROVADO POR <small>(APPROVED BY)</small>	CONTROLE DE QUALIDADE <small>(QUALITY CONTROL)</small>													