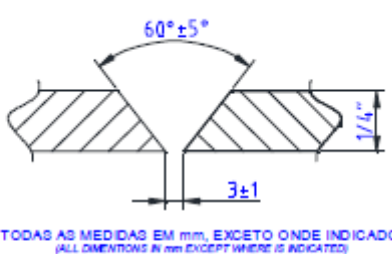



		TESTE DE SOLDAGEM PARA QUALIFICAÇÃO DE PROCEDIMENTO(TS) <small>(WELDING TEST TO PROCEDURE QUALIFICATION - WT)</small>		DATA:	17/04/2013
				TS Nº:	ER-01/13
				FOLHA:	01 de 01
OBJETIVO: <small>(OBJECTIVE)</small>	<input checked="" type="checkbox"/>	QUALIFICAÇÃO DE PROCEDIMENTO <small>(PROCEDURE QUALIFICATION)</small>			
	<input type="checkbox"/>	QUALIFICAÇÃO DE SOLDADOR <small>(WELDER QUALIFICATION)</small>			
	<input type="checkbox"/>	TESTE DE METAL DE ADIÇÃO <small>(FILLER METAL TEST)</small>			
EPS: <small>(WPS)</small>	ER-01/13	CÓDIGO: <small>(CODE)</small>	AWS D1.1 - 2010		
PROCESSO DE SOLDA: <small>(WELDING PROCESS)</small>	ER <small>(SMAW)</small>	TIPOS: <small>(TYPES)</small>	MANUAL <small>(MANUAL)</small>		
PREPARAÇÃO <small>(PREPARATION)</small>			DETALHES DA JUNTA <small>(JOINT DETAILS)</small>		
METAL BASE: <small>(BASE METAL)</small>	ASTMA-36 X ASTMA-36				
DIMENSÕES: <small>(DIMENSIONS)</small>	Espessura 1/4" X Comprimento 510mm X Largura 180mm				
QUANTIDADE: <small>(QUANTITY)</small>	2 Chapas <small>(2 SHEETS)</small>				
METAL DE ADIÇÃO: <small>(FILLER METAL)</small>	SAF 5.1 - AWS E7018				
DIMENSÕES: <small>(DIMENSIONS)</small>	Ø 2,5mm - Ø1/8"				
FORMA DE PRODUTO: <small>(FILLER METAL PRODUCT FORM)</small>	ELETRODO SÓLIDO <small>(SOLID ELECTRODE)</small>				
GÁS DE PROTEÇÃO: <small>(SHIELDING GAS)</small>	NÃO APLICÁVEL <small>(NOT APPLICABLE)</small>				
SOLDAGEM <small>(WELDING)</small>					
PREAQUECIMENTO MÍNIMO: <small>(MINIMUM PREHEAT)</small>	15°C		INTERPASSE MÁXIMO: <small>(MAXIMUM INTERPASS)</small>	250°C	
CORRENTE: <small>(CURRENT)</small>	Ø 2,5mm 80 - 110 A Ø1/8" 110 - 150 A		TENSÃO: <small>(VOLTS)</small>	Ø 2,5mm 22 - 24 A Ø1/8" 23 - 25 A	
TIPO / POLARIDADE <small>(TYPE / POLARITY)</small>	CC +		VELOCIDADE DE TRABALHO: <small>(TRAVEL SPEED)</small>	5 - 20 Cm/min.	
METODO DE LIMPEZA: <small>(METHOD CLEANING)</small>	ESCOVAMENTO / LIXAMENTO <small>(BRUSHING / SANDING)</small>		VAZÃO DO GÁS: <small>(GAS FLOW RATE)</small>	NÃO APLICÁVEL <small>(NOT APPLICABLE)</small>	
POSIÇÃO DE SOLDAGEM: <small>(WELDING POSITION)</small>	2G HORIZONTAL <small>(2G HORIZONTAL)</small>		DIST. TUBO DE CONT. À PEÇA: <small>(DISTANCE OF CONTACT TUBE TO WORKPIECE)</small>	NÃO APLICÁVEL <small>(NOT APPLICABLE)</small>	
OBSERVAÇÕES: <small>(REMARKS)</small>	NÃO APLICÁVEL <small>(NOT APPLICABLE)</small>				
TRATAMENTO TÉRMICO PÓS-SOLDAGEM <small>(POSTWELD HEAT TREATMENT)</small>					
TAXA DE AQUECIMENTO: <small>(HEATING RATE)</small>	NÃO APLICÁVEL <small>(NOT APPLICABLE)</small>		TEMPERATURA DE PATAMAR: <small>(TEMPERATURE TREATMENT)</small>	NÃO APLICÁVEL <small>(NOT APPLICABLE)</small>	
TEMPO DE PATAMAR <small>(TIME RANGE)</small>	NÃO APLICÁVEL <small>(NOT APPLICABLE)</small>		TAXA DE RESFRIAMENTO: <small>(COOLING RATE)</small>	NÃO APLICÁVEL <small>(NOT APPLICABLE)</small>	
ENSAIOS / ESAMES / TESTES <small>(POSTWELD HEAT TREATMENT)</small>					
<input type="checkbox"/>	LÍQUIDO PENETRANTE <small>(PENETRANT)</small>	IDENTIFICAÇÃO <small>(IDENTIFICATION)</small>			
<input type="checkbox"/>	ULTRASSON <small>(ULTRASONIC)</small>	METAL BASE 1: <small>(BASE METAL 1)</small>	ASTMA-36	METAL BASE 2: <small>(BASE METAL 2)</small>	ASTMA-36
<input checked="" type="checkbox"/>	TRAÇÃO <small>(TENSILE TESTING)</small>			ESPESSURA: <small>(THICKNESS)</small>	1/4"
<input checked="" type="checkbox"/>	DOBRAMENTO <small>(GUIDED-BEND TESTS)</small>				
<input checked="" type="checkbox"/>	RADIOGRAFIA <small>(RADIOGRAPHIC)</small>				
<input type="checkbox"/>	IMPACTO <small>(TOUGHNESS TEST)</small>				
<input type="checkbox"/>	MACRO E MEDIÇÃO DE DUREZA <small>(MACRO EXAMINATION AND HARDNESS TEST)</small>				
<input type="checkbox"/>	ANÁLISE QUÍMICA <small>(CHEMICAL ANALYSIS)</small>				
<input type="checkbox"/>	OBSERVAÇÕES: <small>(REMARKS)</small>				
ELABORADO POR <small>(ELABORATED BY)</small>		APROVADO POR <small>(APPROVED BY)</small>		CONTROLE DE QUALIDADE <small>(QUALITY CONTROL)</small>	