

ATTESTATO DI VALUTAZIONE DI GIUNTI SALDATI
EVALUATION OF TESTING OF WELDED JOINTS CERTIFICATE

N. 102589-02

emesso in accordo alla norma / issued according to standard UNI EN ISO 17660-2:2007

Designazione(i)
Designation(s)

Production weld test:/ Welder qualification test:

WPS Riferimento
WPS Reference

02-11

Data saldatura
Date of welding

02 Settembre 2024

Identificazione
Identification

MV

Metodo
Method

Stamp

Datore di lavoro
Employer

EDILFER SRL – Via del Lavoro, 5 - 47843 Misano Adriatico (RN)

Conoscenze tecniche
Job knowledge

Non testate / Not tested

inserire foto

Nome del saldatore
Welder's name

Matteo Vocale

Data e luogo di nascita
Date and place of birth

09/05/1981

San Giovanni Ro-
tondo (FG)

Bellaria-Igea Marina - Italia, 30 Novembre 2024

Valido fino al / Valid until (01 Settembre 2025)

Il Direttore Tecnico
Technical Manager

(Dot. Ing. Giuseppe Persano Adorno)



L'Amministratore Delegato
Chief Executive Officer

Il presente documento è composto da n. 2 pagine (in formato bilingue (italiano e inglese), in caso di dubbio è valida la versione in lingua italiana). La certificazione deve essere confermata ogni sei mesi da coordinatore di saldatura o personale responsabile del costruttore. La validità del presente certificato è subordinata al rispetto del regolamento dell'Istituto Giordano "REG-PED-QS".

L'originale del presente documento è costituito da un documento informatico firmato digitalmente ai sensi della Legislazione Italiana applicabile.

This document is made up of 2 pages (in a bilingual format (Italian and English), in case of dispute the only valid version is the Italian one).

Certification has to be confirmed at 6 month intervals by employer or welding coordinator.

Validity of this certificate is subject to compliance with the regulation "REG-PED-QS" issued by Istituto Giordano.

The original of this document consists of an electronic document digitally signed pursuant to the applicable Italian Legislation.

Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

Variabili <i>Variables</i>	Saggio di prova <i>Test piece</i>
Procedimento(i) di saldatura / <i>Welding process(es)</i>	135 semiautomatic
Designazione materiale d'apporto / <i>Filler Material designation</i>	G3Si1
Coordinatore di saldatura / <i>Welding coordinator</i>	Battazza Omar
Tipo di giunto / <i>Joint type</i>	Cross
Designazione materiale base / <i>Parent metal designation(s)</i>	B450C
Posizione saldatura / <i>Welding position</i>	PA
Diametro o spessore del campione [mm] / <i>Test piece diameter or thickness [mm]</i>	Ø 8 / Ø 26
Altezza di gola [mm] / <i>Throat thickness [mm]</i>	5
Livello di qualità delle imperfezioni superficiali / <i>Quality level of surface imperfections</i>	C
Livello di qualità delle imperfezioni interne / <i>Quality level of internal imperfections</i>	C

RISULTATI DELLE PROVE
TEST RESULTS

Provetta <i>Test piece</i>	Carico di rottura <i>Ultimate force</i>	Area di frattura <i>Fracture area</i>	Tensione di rottura <i>Tensile strength</i>	Shear factor	Angolo di piega <i>Bend angle</i>	Posizione rottura <i>Location of fracture</i>	Accettabile <i>Acceptable</i>
	[kN]	[mm ²]	[MPa]		[°]		
A	30,43	50,24	605,7	N.A.	N.A.	B.M.	A
A	30,91	50,24	615,3	N.A.	N.A.	B.M.	A
A	30,17	50,24	600,5	N.A.	N.A.	B.M.	A