



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

Procedura di saldatura

WPS N. Eurodrop02

Rev. 0

Date 31/05/2016

Welding process(es) / Processo(i) di saldatura	a) Saldatura ad estrusore manuale (giunto a sovrapposizione) b) --	
Type/ Tipo	a) Manuale b) --	
Joints/Giunti		
Backing / Sostegno	Si	
Backing material type/ Tipo materiale sostegno	Materiale base	
Weld preparation / Preparazione	A sovrapposizione	
Method of preparation & cleaning/ Metodo di preparazione e pulitura	Molatura manuale Smusso 45°	
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) Granulo -- 2) -- 3) --
Dimensions / Dimensioni (mm)	1) -- 2) -- 3) --
Manufacturer / Fabricante	Agru
Edge preparation and cleaning Preparazione dell'estremità e pulitura	Taglio meccanico e molatura manuale

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 temperature Temperatura materiale d'apporto	Hot air temperature Temperatura aria calda (°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	Estrusore	235	350	N.A.	N.R.	0.65

**MANUFACTURER
COSTRUTTORE**

(Stamp and signature)

