

**QUESTIONARIO INFORMATIVO BRASATURA**Compilare ed inviare ad info@centroservizi-industriali.it**AZIENDA**

Ragione sociale :	
Partita IVA :	
Indirizzo :	
Telefono :	E-mail :
Persona di riferimento :	Cellulare :

SITO PRODUTTIVO (se diverso dalla sede)

Denominazione :	
Indirizzo :	
Telefono :	E-mail :
Persona di riferimento :	Cellulare :

INFORMAZIONI SULLE GIUNZIONI BRASATE DA QUALIFICARE

Campo di applicazione :	<input type="checkbox"/> Direttiva PED	Componenti in pressione EU	Tipologia di qualifica : <input type="checkbox"/> Qualifica procedimento di brasatura in accordo alla UNI EN 13134 <input type="checkbox"/> Qualifica brasatore in accordo alla EN ISO 13585
	<input type="checkbox"/> ASME IX	Componenti in pressione USA	
	<input type="checkbox"/> Ferroviario	Costruzione/Manutenzione ferroviaria	
	<input type="checkbox"/> EN 1090	Prodotti da costruzione saldati Edile/Civile EU	
	<input type="checkbox"/> AWS D1.1	Prodotti da costruzione saldati Edile/Civile USA	
	<input type="checkbox"/> Direttiva Macchine	Macchinari / Macchine / Automotive	
	<input type="checkbox"/> AWS D17.1 - D17.2	Aeronautico / Aereospaziale	
	<input type="checkbox"/> Altro : _____		

BRASATURA

Materiale base :	<input type="checkbox"/> Acciai da costruzione	Indicare il tipo: (es. S355, S235, ecc.)	
	Spessore min: _____ Spessore max: _____		
	Diametro min: _____ Diametro max: _____		
	<input type="checkbox"/> Acciai inossidabili	Indicare il tipo: (es. AISI 304, 316, ecc.)	
	Spessore min: _____ Spessore max: _____		
	Diametro min: _____ Diametro max: _____		
<input type="checkbox"/> Acciai medio-alto carbonio	Indicare il tipo: (es. C45, 39NiCrMo3, ecc.)		
Spessore min: _____ Spessore max: _____			
Diametro min: _____ Diametro max: _____			
<input type="checkbox"/> Alluminio	Indicare il tipo: (es. lega 6060, 6054, ecc.)		
Spessore min: _____ Spessore max: _____			
Diametro min: _____ Diametro max: _____			
<input type="checkbox"/> Rame e leghe di rame	Indicare il tipo: (es. CuDHP, CuZn, CuAlZn, ecc.)		
Spessore min: _____ Spessore max: _____			
Diametro min: _____ Diametro max: _____			
<input type="checkbox"/> Altro : _____	Indicare il tipo:		
Spessore min: _____ Spessore max: _____			
Diametro min: _____ Diametro max: _____			

Processo :	<input type="checkbox"/> Cannello (912)	<input type="checkbox"/> Manuale	<input type="checkbox"/> Meccanizzato
	<input type="checkbox"/> Induzione (916)	<input type="checkbox"/> Manuale	<input type="checkbox"/> Meccanizzato
	<input type="checkbox"/> Forno di brasatura (921)		<input type="checkbox"/> Meccanizzato
	<input type="checkbox"/> Altro : _____	<input type="checkbox"/> _____	<input type="checkbox"/> _____

Materiale d'apporto :	Indicare il tipo o il nome commerciale : (es. DIN 1733 CuZn40Si, EN 12735-1: DHP Cu, ecc.)		
-----------------------	--	--	--

Tipologia giunto :	<input type="checkbox"/> Sovrapposizione - Lap joint	Posizione:	<input type="checkbox"/> Orizzontale
	<input type="checkbox"/> Angolo - T joint		<input type="checkbox"/> Verticale ascendente
	<input type="checkbox"/> Altro : _____		<input type="checkbox"/> Verticale discendente

Passata :	<input type="checkbox"/> Passata singola
	<input type="checkbox"/> Passata multipla

Personale :	Indicare il numero dei brasatori da qualificare :	Info supplementari :	
-------------	---	----------------------	--