

A PROFER EQUIPAMENTOS INDUSTRIAIS EIRELI POSSUI SOLDADORES QUALIFICADOS EM DIVERSAS LIGAS DE MATERIAIS TAIS COMO:
AÇO CARBONO, AÇO INOXIDÁVEL, DUPLEX, SUPER DUPLEX, HASTELLOY E TITÂNIO, VIDE QUADRO DE EPS ABAIXO.

QUADRO DE EPS

EPS	RQPS	NORMA DE QUALIFIC.	PROCESSO		BACKING	METAL BASE		METAL DE ADIÇÃO		FAIXA DE ESPESSURA EM CHANFRO		Ø DO TUBO	POSIÇÃO	T°
			RAIZ	FINAL				1º PROCESSO	2º PROCESSO					
<u>001/09 - R2</u>	<u>001/09 - R1</u>	ASME IX	GTAW	+ GMAW	COM	P1 - GRUPO TODOS	P1 - GRUPO TODOS	ER 70S - 3	ER 70S - 6	1,50 mm	14,60mm	TODOS	TODAS	NÃO
										ATÉ 8,0 GTAW	ATÉ 6,6 GMAW			
<u>004/09 - R5</u>	<u>004/09 R4</u>	ASME IX	FCAW	+ FCAW	COM/SEM	P8 - GRUPO 1	P8 - GRUPO 1	VER COMENT.	VER COMENT.	5,00 mm	38,00mm	TODOS	TODAS	NÃO
<u>005/10</u>	<u>005/10</u>	ASME IX	GTAW	+ GTAW	SEM	P8 - GRUPO 1	P8 - GRUPO 1	ER 316L	ER 316L	1,50 mm	7,80mm	TODOS	TODAS	NÃO
<u>008/10</u>	<u>008/10</u>	AWS D1.6	GTAW	+ FCAW	SEM	P1 - GRUPO 1	P8 - GRUPO 1	ER 309L	E 309LT1-1	2,00 mm	12,00mm	TODOS	TODAS	NÃO
										≤ 6mm GTAW	≤ 6mm FCAW			
<u>015/11 REV1</u>	<u>015/11 REV1</u>	ASME IX	GTAW	+ GTAW	COM/SEM	P10H - GRUPO 1	P10H - GRUPO 1	ER2209	ER2209	1,5mm	12,7mm	TODOS	TODAS	NÃO
<u>017/11 REV.1</u>	<u>017/11 REV1</u>	ASME IX	GTAW	+ GTAW	COM/SEM	P51 (TITANIO)	P51 (TITANIO)	ASTM F-67 Gr 2	ASTM F-67 Gr 2	5,00 mm	38,00 mm	TODOS	TODAS	NÃO
<u>024/14 REV1</u>	<u>024/14 REV1</u>	ASME IX	GTAW	+ GMAW	COM/SEM	P1 - GRUPO TODOS	P10H - GRUPO TODOS	ER2209	ER2209	5,00 mm	63,00mm	TODOS	TODAS	NÃO
										≤ 8mm GTAW	≤ 55mm SMAW			
<u>025/14REV1</u>	<u>025/14 REV1</u>	ASME IX	GTAW	+ GMAW	COM/SEM	P10H - GRUPO 1	P10H - GRUPO 1	ER2209	ER2209	16,00 mm	38,00mm	TODOS	P; H; SC	NÃO
										≤ 6mm GTAW	≤ 32mm GMAW			
<u>028/17</u>	<u>028/17</u>	ASME IX	FCAW	+ FCAW	COM	P1 - GRUPOS 1,2,3	P1 - GRUPOS 1,2,3	E71T1	E71T1	5,00 mm	200,00mm	TODOS	PLANA	NÃO
<u>029/18</u>	<u>029/18</u>	ASME IX	GTAW	+ GTAW	COM/SEM	P8	P8	ER316L	ER316L	1,50 mm	8,00mm	TODOS	TODAS	NÃO
<u>030-18</u>	<u>030-18</u>	ASME IX	GMAW	+ SAW	COM/SEM	P1 - GRUPOS TODOS	P1 - GRUPOS TODOS	ER 70S-6	EM12K	ATÉ 8,0 GMAW	ATÉ 31,8 SAM	TODOS	TODAS	NÃO
<u>031-18</u>	<u>031-18</u>	ASME IX	GMAW	+ GMAW	COM/SEM	P45	P45	ER385	ER385	5,00 mm	31,75mm	TODOS	TODAS	NÃO
<u>032-19</u>	<u>032-19</u>	ASME IX	GTAW	+ GMAW	COM/SEM	P45	P1	ER385	ER385	1,5 - 10mm GTAW	5 A 28mm GMAW	N/A	TODAS	NÃO
<u>033-19</u>	<u>033-19</u>	ASME IX	FCAW	+ FCAW	COM/SEM	SAE 8620	P1	E71T1	E71T1	5,00 mm	50,00mm	N/A	TODAS	NÃO
<u>034-20</u>	<u>034-20</u>	ASME IX	GTAW	+ GTAW	COM/SEM	P8 GR4 (254SMO)	P8 GR4 (254SMO)	ERNICrMo-3	ERNICrMo-3	5,00 mm	28,00 mm	TODOS	TODAS	NÃO

PARA SOLDAGEM DE OUTRAS LIGAS FAVOR CONSULTAR NOSSO DEPARTAMENTO TÉCNICO.

AQUI LISTAMOS ALGUMAS FOTOGRAFIAS DE SOLDAGENS REALIZADAS.

REFORMA DE EIXO INCONEL – SOLDAGEM PELO PROCESSO GTAW (TIG) COM CONSUMIVEIS ERNiCrMo3 e ERNiCrMo13

Usinagem do eixo para preparação da soldagem.



Eixo fixado no dispositivo parcialmente soldado



Detalhe da soldagem de revestimento



EIXO TIPO ROSCA HELICOIDAL AÇO INOXIDÁVEL AISI 316L DURANTE PROCESSO DE SOLDAGEM E TAMBÉM DURANTE REALIZAÇÃO DE ENSAIO POR LIQUIDO PENETRANTE NAS SOLDAS.



TAMPA DE VÁLVULA FABRICADA EM AÇO SAE 4340 FUNDIDO ONDE FOI REALIZADO REVESTIMENTO COM METAL DURO PARA RESISTENCIA A DESGASTE. REVESTIMENTO REALIZADO PELO PROCESSO DE SOLDAGEM CUJO PROCEDIMENTO EXIGE UMA CAMADA PRIMARIA (ALMOFADA) UTILIZANDO O CONUMIVEL AISI 309LSI EM SEGUIDA O METAL DURO USADO O CONSUMIVEL STELLITE 6.

TAMPA USINADA PARA PREPARAÇÃO
DA SOLDAGEM



PRÉ AQUECIMENTO E PROTEÇÃO
COM MANTA TÉRMICA.



TAMPA COM REVESTIMENTO
ACABADO.



RESERVATORIO FABRICADO EM AÇO INOXIDÁVEL AISI 316L COM SUPORTES EM AÇO CARBONO ASTM A36, UTILIZADO PROCEDIMENTO DE SOLDAGEM DISSIMILARES.

RESERVATÓRIO SOLDADO



RESERVATÓRIO DURANTE ENSAIO
DE LÍQUIDO PENETRANTE



RESERVATÓRIO ACABADO APÓS USINAGEM
TAMBÉM REALIZADA NA PROFER.

