

DIRETTORE RESPONSABILE: Ing. Mauro Scasso

REDATTORE CAPO: Ing. Michele Murgia

REDAZIONE: Sig.ra Deborah Testoni,
P.I. Maura Rodella,
Dott.ssa Isabella Gallo

PUBBLICITÀ: Sig. Franco Ricciardi



Organo Ufficiale
dell'Istituto Italiano della Saldatura

Abbonamento annuale 2011:

Italia: € 100,00

Estero: € 170,00

Un numero separato: € 26,00

La Rivista viene inviata gratuitamente ai Soci
dell'Istituto Italiano della Saldatura.

Direzione - Redazione - Pubblicità:
Lungobisagno Istria, 15 - 16141 Genova
Telefono: 010 8341333
Telefax: 010 8367780
e-mail: deborah.testoni@iis.it
web: www.iis.it

Rivista associata



Registrazione al ROC n° 5042 - Tariffa regime libero:
"Poste Italiane SpA - Spedizione in Abbonamento
Postale 70%, DCB Genova" - Fine Stampa Dicembre 2011
Aut. Trib. Genova 341 - 20.4.1955

Progetto grafico: COMEX sas - Milano

Fotocomposizione e stampa: ALGRAPHY S.r.l. - Genova
Tel 010 8366272, Fax 010 8358069 - www.algraphy.it

L'Istituto non assume responsabilità per le opinioni espresse dagli Autori. La riproduzione degli articoli pubblicati è permessa purché ne sia citata la fonte, ne sia stata concessa l'autorizzazione da parte della Direzione della Rivista, e sia trascorso un periodo non inferiore a tre mesi dalla data della pubblicazione. La collaborazione è aperta a tutti, Soci e non Soci, in Italia e all'Estero. La Direzione si riserva l'accettazione dei messaggi pubblicitari. Ai sensi del D.Lgs. 196/2003, i dati personali dei destinatari della Rivista saranno oggetto di trattamento nel rispetto della riservatezza, dei diritti della persona e per finalità strettamente connesse e strumentali all'invio della pubblicazione e ad eventuali comunicazioni ad esse correlate.



In copertina

Fase di erezione del primo dei due reattori SLURRY installati da ENI R&M presso il nuovo Impianto EST 20000 BPSD di Ferrera Erbognone (PV)

Costruttore: GE Oil & Gas - Massa (Italy)

Materiale base: 21/4 Cr-1Mo-1/4V

Peso (a vuoto): 1810 t

Spessore: 274 mm + 5.5 mm di W.O. (Weld Overlay) in acciaio inossidabile del tipo 347

Diametro interno: 4805 mm

Altezza totale: 58070 mm

Sommario

6

Articoli

- 773 Placcatura di apparecchiature in pressione; casistica e scelta delle varie tipologie applicative. Case study: placcature nella fabbricazione dei Coke Drum - M. DEL PRETE et al.
- 789 Saldatura con laser Nd:YAG di giunti di testa di lamiere sottili in lega di magnesio AZ31 - M. BRANDIZZI et al.
- 801 Correlazione tra processo di saldatura e i fumi sviluppati: caratterizzazione, analisi e gestione del rischio - L. COSTA
- 813 Avanzamenti nei metodi diagnostici NDT precoci mediante diffrattometria da materiali e componenti saldati - G. BERTI, F. DE MARCO
- 827 Metodi numerici per il calcolo dell'affidabilità strutturale di saldature sollecitate a fatica - P. LIVIERI, R. TOVO

International Institute of Welding (IIW)

- 837 Study on friction stir spot welding of dual-phase high-strength steel sheets - R. OHASHI

IIS Didattica

- 849 La caratterizzazione dei giunti saldati mediante prove meccaniche

Rubriche

- 863 **Scienza e Tecnica**
"Retrofitting Engineering for Fatigue Damaged Steel Structures": dal Giappone un riferimento importante per le attività di riparazione dei danneggiamenti da fatica dei ponti metallici - S. BOTTA
- 867 **IIS News**
Resoconto della riunione del Comitato Direttivo dell'IIS del 29 Settembre 2011
Resoconto della riunione del Consiglio Generale dell'IIS del 5 Ottobre 2011
- 871 **L'esperto risponde**
- 873 **Dalle Associazioni**
Cambiamento e innovazione secondo i produttori delle apparecchiature e dei consumabili
L'ANASTA evolve ma non cambia - G. MACCARINI
- 877 **Normativa tecnica**
Commissione Saldature dell'UNI, Sottocommissione Mista Commissione Saldatura / UNIPLAST "Saldatura delle Materie Plastiche" (SMP) - S. GIORGI
- 879 **Dalle Aziende**
- 883 **Notiziario**
Letteratura tecnica
Codici e norme
Corsi
Mostre e convegni
- 891 **Ricerche bibliografiche da IIS-Data**
Metallurgia e saldabilità degli acciai ad alta resistenza per condotte
- 895 **Indice 2011**
- 900 **Elenco degli Inserzionisti**