

Sommario

DIRETTORE RESPONSABILE: Ing. Mauro Scasso
REDATTORE CAPO: Geom. Sergio Giorgi
REDAZIONE: Sig.ra Deborah Testoni, P.I. Maura Rodella
PUBBLICITÀ: Sig. Franco Ricciardi



Organo Ufficiale
dell'Istituto Italiano della Saldatura

Abbonamento annuale 2010:

Italia: € 90,00
Estero: € 155,00
Un numero separato: € 20,00

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 Giugno 2010
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.

Articoli

- 283 Relazione della Presidenza sulla gestione dell'Istituto nel 2009 e previsioni per il 2010
- 303 Saldatura di forti spessori con laser in fibra ottica fino a 30 kW – M. GRUPP, K. KLINKER, S. CATTANEO
- 309 Trattamento ad aria calda: modalità ed applicazioni – F. RINALDI, C. PIGNATTI
- 319 Ottimizzazione dei controlli ultrasonori per rilevare piccole discontinuità trasversali tipo re-heat cracks sui reattori hydroprocessing – G. ZAPPAVIGNA, C. PEDRINZANI
- 327 Progettazione di intervalli di ispezione CND per assili ferroviari – S. CANTINI, S. BERETTA, M. CARBONI
- 333 Structural integrity of a welded TRIP800 steel using Laser CO₂ and GMAW processes – G.Y. PÉREZ-MEDINA et al.

International Institute of Welding (IIW)

- 341 Capture efficiency of integral fume extraction torches for GMA welding – Part 2 M. MARCONI, A. BRAVACCINI

IIS Didattica

- 363 Caratteristiche di impiego degli elettrodi per la saldatura TIG

Rubriche

- 369 **Scienza e Tecnica**
Presente e futuro del controllo UT: tecnica TOFD – S. PICASSO
- 371 **IIS News**
Resoconto della riunione del Comitato Direttivo dell'IIS del 14 Aprile 2010
Resoconto della riunione del Consiglio Generale dell'IIS del 3 Maggio 2010
Assemblea Generale dei Soci dell'IIS
- 375 **In memoria**
Mario Bortolini
- 377 **IIW-EWF Notizie**
Licence contract between EWF and IIW governs education and certification
- 379 **Dalle Associazioni**
Indagine congiunturale 2010 dell'ANIMA
- 381 **Dalle Aziende**
- 385 **Notiziario**
Letteratura tecnica
Codici e norme
Corsi
Mostre e convegni
- 393 **Ricerche bibliografiche da IIS-Data**
Metallurgia e saldabilità degli acciai al Cr-Mo ad alta lega
- 398 **Elenco degli Inserzionisti**

In copertina

Unità per il taglio plasma a cianfrino Messer utilizzata per la corretta preparazione dei giunti di saldatura

La testa da taglio bevel tipo "Skew Rotator[®]" a rotazione infinita ed inclinazione variabile da $\pm 52^\circ$ è un brevetto consolidato della divisione Sistemi da Taglio del Gruppo Messer. Rappresenta ad oggi la tecnologia più evoluta presente sul mercato per la preparazione dei giunti di saldatura. La richiesta di pezzi tagliati al plasma già cianfrinati con tolleranze minime è in costante aumento come nella cantieristica navale, nella preparazione di strutture complesse e importanti quali strutture di ponti metallici, capannoni, piattaforme off-shore e torri eoliche. La gestione è affidata al controllo numerico Global Control[®] Messer di nuova generazione e ad un software proprietario "Omnibevel[®]" per le compensazioni in automatico del posizionamento utensile. Tale applicazione viene fornita sull'impianto Omnimat[®], con potenze dei generatori da 160 fino a 800 A, anche per il taglio in acqua. La vendita e la gestione dell'assistenza tecnica vengono eseguite in Italia direttamente dalla società Messer Griesheim Saldatura Srl di Milano (Messer Group) con i propri tecnici. Nella gamma degli impianti da taglio sono presenti inoltre anche le tecnologie ossitaglio, plasma, laser CO₂ e laser a fibra, di qualsiasi dimensione per i vari formati di lamiera ed esigenze particolari.

