

SCHEDA DI CASO

RISULTATO ATTESO 3 - Eseguire la giunzione delle componenti mediante fusione di metallo di apporto (brasatura) secondo le specifiche tecniche ricevute, verificando l'alimentazione costante del metallo di apporto e la funzionalità delle attrezzature

1 - REALIZZAZIONE DELLA BRASATURA

Grado di complessità 2

1.2 GIUNZIONE CON MATERIALI DI APPORTO (BRASATURA)

Eseguire la giunzione delle componenti mediante applicazione del materiale d'apporto generandone la fusione, verificando che lo stesso fluisca per capillarità nelle microfessure del giunto e verificando che, nella fase di raffreddamento, il giunto si solidifichi formando una connessione resistente.

Grado di complessità 1

1.1 RISCALDAMENTO

Procedere - sulla base del piano di lavoro e norme tecniche/procedure - al riscaldamento delle componenti da unire e del materiale di apporto (con cannello, riscaldatore elettrico, forno in atmosfera controllata o sottovuoto) garantendo una uniforme distribuzione del calore

ADA.10.02.06 - REALIZZAZIONE DELLE SALDATURE MANUALI

SCHEDA RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE DEL RISULTATO ATTESO 3

RISORSE FISICHE ED INFORMATIVE TIPICHE (IN INPUT E/O PROCESS ALLE ATTIVITÀ)

- Piano di lavoro
- Norme tecniche/procedure di saldatura manuale
- Cannello
- Riscaldatore elettrico
- Forno in atmosfera controllata/sottovuoto
- Materiale d'apporto per brasatura

TECNICHE TIPICHE DI REALIZZAZIONE/CONDUZIONE DELLE ATTIVITÀ

- Tecniche di brasatura

OUTPUT TIPICI DELLE ATTIVITÀ

- Componenti saldati per brasatura

INDICAZIONI A SUPPORTO DELLA SCELTA DEL METODO VALUTATIVO E DELLA PREDISPOSIZIONE DELLE PROVE

ESTENSIONE SUGGERITA DI VARIETÀ PRESTAZIONALE

1. Tecniche ed operatività di brasatura

DISEGNO TIPO DELLA VALUTAZIONE

1. Prova prestazionale: realizzazione, in contesto reale o simulato, di una giunzione per brasatura
2. Colloquio tecnico: con riferimento all'oggetto della prova prestazionale, indicare i requisiti per un corretto preriscaldamento delle componenti da unire mediante brasatura

ADA.10.02.06 - REALIZZAZIONE DELLE SALDATURE MANUALI

FONTI

UNI EN ISO 3834-x - Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici"; EC 1-2022 UNI EN ISO 15614-x:2019 - Specifica e qualificazione delle procedure di saldatura per materiali metallici - Prove di qualificazione della procedura di saldatura; UNI EN ISO 9606-1:2017 - Prove di qualificazione dei saldatori - Saldatura per fusione; UNI EN ISO 14731:2019 - Coordinamento delle attività di saldatura - Compiti e responsabilità; UNI EN ISO 13585:2025 - Brasatura forte - Qualificazione dei brasatori e degli operatori per la brasatura forte; ISO 22688 "Requisiti di qualità per la brasatura dei materiali metallici"; <https://www.iis.it/it>