

WPS

for MIG/MAG welding system



EN 1090

As of 1st July 2014, all construction products on the market must comply with the new regulation standard EN 1090 with special emphasis being placed on written declaration of performance and modified CE marking. This is a major change as affixing of CE marking. New elements in the **EU-Construction Products Regulation 305/ 2011 (CPR) and relative EU Directive 89/106/EEC**, include the CE marking of construction products according to the technical specification coordinated by manufacturers and distributors is mandatory; furthermore, CE marking is the only legally regulated marking which states that the construction product achieves its declared performance.

Therefore, with the new standard EN1090 being regulated, major changes to the production process in both large and small manufacturers can be expected. With obligations to internal quality procedures for proving conformity of the welding process, is consistent with the required normatives.

* Products apply to steelwork including site construction.

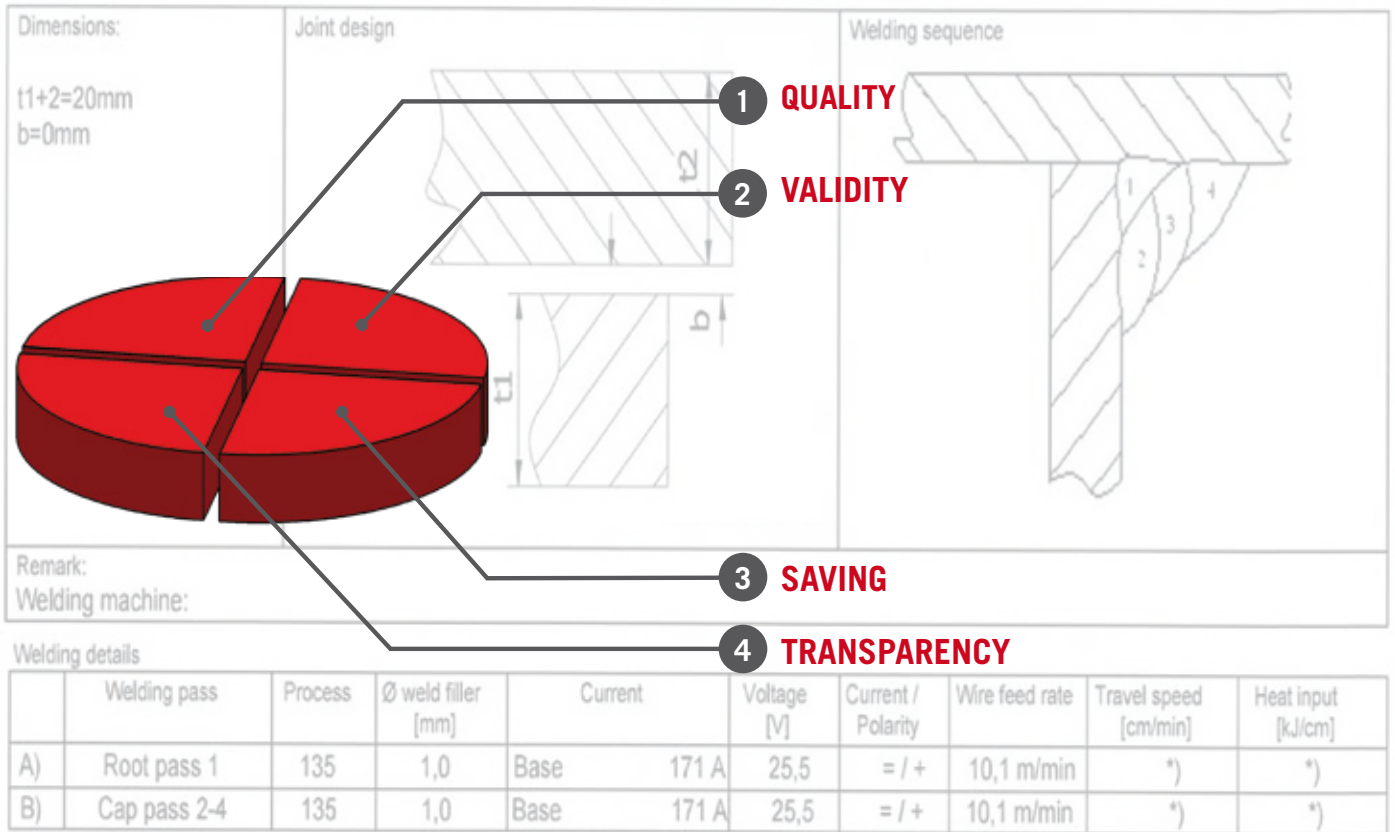


WE ARE AT YOUR SIDE

For all the products of **Execution Class 1 and 2 EXC1 and EXC2** (the most used) Stel will offer a package of **WPQR (procedure Welding Procedure Qualification Records)** from which they derive a set of production standards **WPS (Welding Procedure Specifications)** according to EN / ISO 15612 that will help companies to improve their CE Certification of the welded products, facilitating the procedure.



QUALITY - VALIDITY - SAVING - TRANSPARENCY



- 1 QUALITY:**
The Stel WPQR and WPS are certified by **TUV** according to ISO 3834
- 2 VALIDITY:**
Execution Class EXC1 and EXC2
Wires diameters 1.0 mm - 2.0 mm G46MG3SI type 1 UNI EN 14341
Mixed Gas 82-18% 3.1 certified to EN ISO 14175
Material class S355-J2 certified to EN 15608
MAX Power Sources **403-403S-503-403K** with different types of separate Wire Feed Systems /
TOP: Top-504SM XM-XXM*
Certified functions in harmony with the standards EN 60974-1 EN 60974-10
- 3 SAVING:**
The average savings for a small / medium business that requires at least 2-3 WPQR with 5-6 WPS has been calculated to be at least **3000 - 5000 Euro**.
- 4 TRANSPARENCY:**
The purchase of the package and WPS is only for the first installation.
The end user will be registered in the Stel system that will recognize the registration for the next purchased plants.

*For the unit with wire feeder XXM the programs can be saved inside the wire feeder itself.

What is EN 1090?

The EN 1090 is a series of European standards that regulate the fabrication and assembly of steel and aluminium structures.

The EN 1090 comprises three parts:

EN 1090-1: Requirements for conformity assessment for structural components (CE Marking)

EN 1090-2: Technical requirements for the execution of steel structures

EN 1090-3: Technical requirements for the execution of aluminium structures

When will it be mandatory for the fabricated structural steelwork to be CE marked?

This regulation will take effect on July 1 2014.

For whom is it necessary to comply with the EN 1090?

All steelwork contractors that fabricate steel constructions, including on site erection.

What is an execution class, EXC?

The EN 1090-2 standard requires that the designer of the project specifies the level of quality control in the fabrication process, and this is called the Execution Class (EXC). The execution classes range from EXC 1 to EXC 4, class 1 being the least demanding and the class 4 the most demanding execution class.

A rough division of the execution classes can be seen as follows:

EXC 1 – Farm buildings.

EXC 2 – Residential and office buildings. This is the default class when unspecified.

EXC 3 – Bridges and other structures exposed to fatigue.

EXC 4 – Special structures, meaning long-span bridges, power stations etc

What is going to be the most commonly used execution class (EXC)?

For the majority of buildings constructed in Europe, EXC 2 will be the appropriate requirement.

Can we use the standard WPS with any welding machine?

Technically yes, but each machine has their own characteristics, therefore it is always advisable to use the manufacturer's own product from the WPQR and WPS have been researched.

Can I use different consumables and gases of different brands ?

Yes, but the materials must respect the characteristics listed in the WPS and requested certifications.

Is the package sold for operating together with my existing products that already have the CE mark?

No, the package is a great help for the certification, with great saving in time and money.

However, the company has to make sure of a Quality Control of the welding process, FPC (Factory Production Control), the welders qualification, the plants periodically controlled, the materials used to respect the WPS and have a certificate.

WPS

for MIG/MAG welding system



EN 1090

Dal 1° Luglio 2014 entra in vigore la nuova normativa EN 1090 che richiede che tutti i prodotti* per costruzione di ingegneria civile debbano essere marchiati CE come richiesto dalla **CPR (Construction Products Regulation 305/2011) e relativa Direttiva 89/106/EEC**.

Questo porterà un grande cambiamento nel processo produttivo delle aziende sia piccole che grandi che dovranno adeguarsi creando un processo di qualità interno ed assicurarsi che il processo di saldatura sia controllato ed eseguito secondo le specifiche richieste.

*Per prodotti si intendono tutti gli elementi saldati che arrivano in cantiere o saldati in opera.

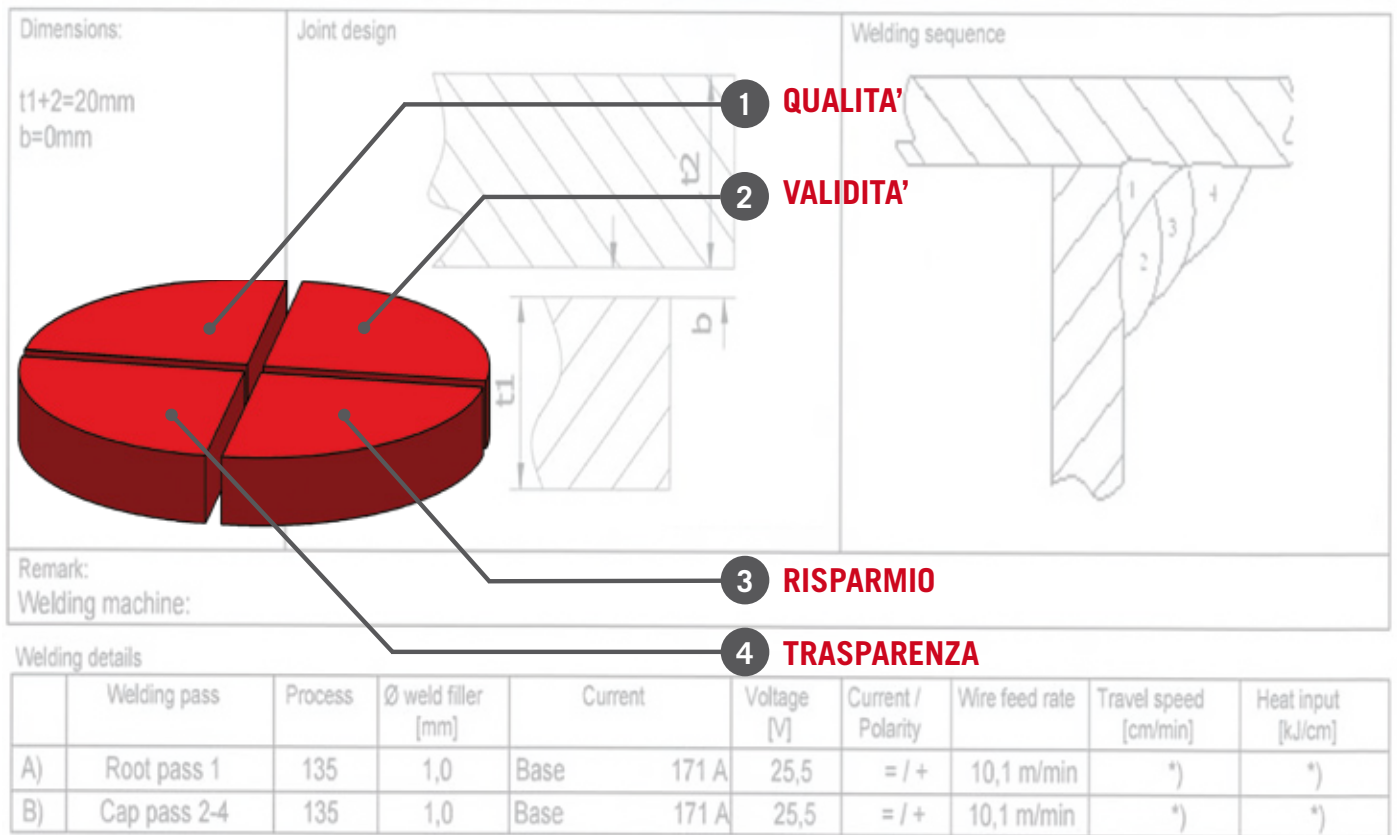


NOI SIAMO AL TUO FIANCO

Per tutti i prodotti di **Execution Class 1 e 2 EXC1 e EXC2** (i più usati) STEL offrirà un pacchetto di **WPQR (Welding Procedure Qualification Records)** da cui poi deriveranno una serie di **WPS Standard di produzione (Welding Procedure Specifications)** secondo la EN/ISO 15612 che contribuiranno alle aziende di perfezionare la loro Certificazione CE dei prodotti saldati facilitando la procedura.



QUALITA' - VALIDITA' - RISPARMIO - TRASPARENZA



- 1 QUALITA':**
Le WPQR e WPS STEL sono certificate dal **TUV** secondo ISO 3834.
- 2 VALIDITA':**
Execution Class EXC1 e EXC2
Fili da 1.0mm e 1,2mm di tipo G464MG3SI1 UNI EN 14341
Gas Miscela 82-18% certificato 3.1 EN ISO 14175
Materiale base S355-J2 certificato EN 15608
Generatori **MAX 403 - 403S - 403K - 503** con varianti di Alimentatori TOP 504 SM-XM-XXM*
Certificati secondo le normative EN 60974-1 EN 60974-10
- 3 RISPARMIO:**
Il risparmio medio per una piccola/media azienda che richiede almeno n.2-3 WPQR con n.5-6 WPS è stato calcolato di almeno **3000/5000 Euro**.
- 4 TRASPARENZA:**
L'acquisto del **pacchetto WPS** è solo per il primo impianto. L'azienda (utizzatore finale) verrà registrata nel sistema STEL che riconoscerà la registrazione per i futuri impianti acquistati.

*Per gli impianti con traino XXM i programmi potranno essere salvati all'interno del Trainafilo.

Cos'è la EN 1090?

La EN 1090 è una serie di normative europee che regolamentano la fabbricazione di prodotti di costruzione di acciaio e alluminio per la realizzazione di opere di ingegneria civile.

La EN 1090 si compone di 3 parti:

EN 1090-1: I requisiti generali per la conformità dei componenti strutturali (CE marking)

EN 1090-2: Requisiti tecnici per l'esecuzione di strutture di acciaio.

EN 1090-3: Requisiti tecnici per l'esecuzione di strutture in alluminio.

Quando sarà obbligatorio per i prodotti da costruzione di essere marchiati CE?

Questo regolamento entrerà in vigore il 1 Luglio 2014.

Chi dovrà essere conforme alla EN 1090?

Tutti i produttori che costruiscono parti saldate in acciaio per costruzioni di ingegneria civile, compresi le messa in opera in cantiere.

Cos'è una Classe di Esecuzione EXC?

La EN 1090-2 richiede che il progettista dell'opera definisca il livello nel processo di fabbricazione, questo è chiamato appunto Classe di Esecuzione (EXC). Le Classi di Esecuzione hanno un campo da EXC1 a EXC4, la Classe 1 è la più semplice mentre la Classe 4 la più complessa.

EXC 1 - Costruzioni agricole

EXC 2 - Uffici e Costruzioni Residenziali. Questa è anche la classe di default quando non specificata.

EXC 3 - Ponti e altre strutture esposte a stress

EXC 4 - Strutture speciali con requisiti di qualità estesi

Qual'è la Classe di Esecuzione più usata?

Per la maggior parte degli edifici costruiti in Europa la EXC 2.

Posso usare le WPS standard con qualsiasi saldatrice?

Tecnicamente sì, ma ogni saldatrice ha le sue caratteristiche quindi è consigliato usare quelle del Fabbricante con cui si sono realizzate le WPQR e WPS.

Posso usare i materiali e gas di marche diverse?

Sì, ma i materiali devono rispettare le caratteristiche elencate nelle WPS e provvisiti delle certificazioni richieste.

Basta il pacchetto venduto per poter marciare i miei prodotti CE?

No, il pacchetto è un importante aiuto alla certificazione con un notevole risparmio di tempo e denaro.

Tuttavia l'azienda dovrà comunque assicurare un Controllo di Qualità del proceso di saldatura FPC (Controllo di Produzione di Fabbrica), i saldatori siano qualificati, gli impianti siano periodicamente controllati, i materiali usati rispettino le WPS e siano dotati di certificati.