

**IGF8 - VIII Convegno Nazionale
Gruppo Italiano Frattura
Genova, 27 - 29 maggio 1992**

**Effettuazione di prove COD su giunti saldati
di forte spessore per applicazioni offshore
con verifica metallografica dei risultati**

Dinale M.

Istituto Italiano della Saldatura
Lungobisagno Istria, 15 A - Genova

SOMMARIO

Nell'ambito di un'attività di controllo qualità e certificazione del procedimento di saldatura per costruzioni offshore, sono state effettuate prove di COD, in accordo alla norma BS 5672, su giunti saldati in acciaio al Carbonio - Manganese dello spessore di 55, 75 e 90 mm.

Le prove sono state eseguite utilizzando la geometria preferenziale, alla temperatura di -10°C , posizionando l'intaglio nella zona fusa e nella zona termicamente alterata dei giunti.

Per quanto riguarda le prove effettuate nella zona termicamente alterata, si è operato in accordo ai requisiti della specifica EEMUA 158 che prevede per il posizionamento dell'intaglio una valutazione metallografica preliminare delle strutture e dopo l'esecuzione delle prove specifici esami metallografici sia per confermare la localizzazione dell'intaglio, sia per determinare le strutture adiacenti alla superficie di frattura.