

Especificación de Procedimiento de Soldadura

ASME IX-ED. 2007 - Add. 2009

Empresa: **COFLEX S.R.L.**
 Dirección: **CALLE 122 N° 218 / 220 - ENSENADA**
 Registro N°: **8154-E-10-rev:0/JP** Fecha: **19-MAR-10**

Avalado por R.C.P.: **8155-P-10-rev:0/JP**

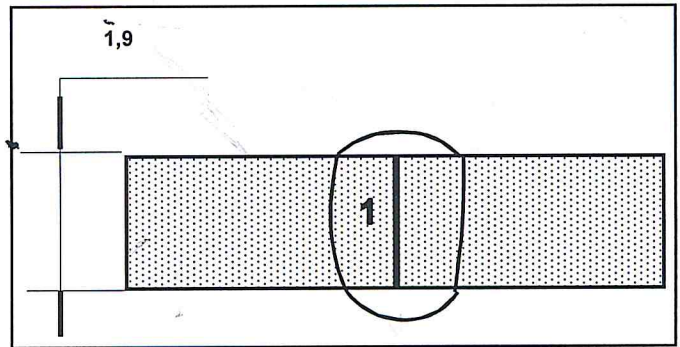
Proceso de soldadura: **GTAW**
 Tipo: Manual: **X** Semiautomático: ---
 Mecanizado: --- Automático: ---

Juntas (QW-402)

Diseño de la junta: **TOPE**
 Respaldo: Si: **X** No: ---
 Material del respaldo: **ARGÓN**

Metálico: --- Metal no fusible: ---
 No metálico: --- Otro: ---

Método de preparación del bisel: **N.A.**



Metales base (QW-403) N° P: 8 Gr. N°: N.A. a N° P: 8 Gr. N°: N.A. Espec. (tipo y grado): --- a Espec. (tipo y grado): --- ó Comp. química y prop. mecánicas: --- a Comp. química y prop. mecánicas: --- Rango de espesores: Tope: 1,9 mm Filete: ILIMITADO Rango de diámetros: Tope: TODOS Filete: ILIMITADO Otros: ---		Tratamiento térmico posterior (QW-407) Rango de temperatura: NO Rango de tiempo: NO Otros: NO																												
Metales de aporte (QW-404) Proceso: GTAW Espec. SFA: 5.9 Clasific. AWS: ER308L/ER316L N° F: 6 N° A: 8 Diám. del aporte (mm): 1,6 Metal depositado Rango de espesor: Tope (mm): 1,9 mm Filete (mm): ILIMITADO Clasif. fundente-alambre: N.A. Marca comercial del fundente: N.A. Inserto consumible: N.A. Otros: N.A.		Gas (QW-408) <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2"></th> <th colspan="3">% de composición</th> </tr> <tr> <th>Gas(es)</th> <th>Mezcla</th> <th>Caudal [l/min]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Protección:</td> <td>Ar</td> <td>99,99%</td> <td>8 - 10</td> </tr> <tr> <td>Arrastre:</td> <td>N.A.</td> <td>N.A.</td> <td>N.A.</td> </tr> <tr> <td>Respaldo:</td> <td>Ar</td> <td>99,99</td> <td>5 - 8</td> </tr> <tr> <td>Purga: N.A.</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Otros: N.A.</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>			% de composición			Gas(es)	Mezcla	Caudal [l/min]	Protección:	Ar	99,99%	8 - 10	Arrastre:	N.A.	N.A.	N.A.	Respaldo:	Ar	99,99	5 - 8	Purga: N.A.				Otros: N.A.			
	% de composición																													
	Gas(es)	Mezcla	Caudal [l/min]																											
Protección:	Ar	99,99%	8 - 10																											
Arrastre:	N.A.	N.A.	N.A.																											
Respaldo:	Ar	99,99	5 - 8																											
Purga: N.A.																														
Otros: N.A.																														
Posición (QW-405) Posición/es de la junta: TODA POSICIÓN Progresión: ASCENDENTE (CUANDO SEA APLICABLE) Posición/es de filete: TODA POSICIÓN		Características eléctricas (QW-409) Tipo de Corriente: CONTINUA Polaridad: NEGATIVA Intensidad (rango): 50 - 80 A Tensión (rango): 10 - 12 V Electrodo de W (tipo y diámetro): EWTh-2; 1,6 mm Modo de transferencia (GMAW): N.A. Veloc. alimentación alambre (rango): N.A. Otros: N.A.																												
Pre calentamiento (QW-406) Temp. de pre calentamiento (mín): 20 °C Temp. entre pasadas (máx.): 120 °C Mantenimiento: N.A.		Técnica (QW-410) Cordón recto u oscilado: AMBOS Oscilación: 3 mm MÁX. Diámetro de tobera o buza: 6 - 8 mm Limpieza inicial: CEPILLO INOX. Limpieza entre pasadas: CEPILLO INOX. Método de repelado de raíz: N.A. Distancia tubo de contacto-pieza: N.A. Pasadas simple o múltiples por lado: AMBOS Electrodo simple o múltiple: N.A. Velocidad de soldadura (rango): 4 - 6 cm/min Martillado: NO Espesor máx. por pasada (p/impactos): N.A. Otros: N.A.																												


 JULIO GATIG
 INSP. DE SOLDADURA
 NIVEL III IRAM IAS U 500-169
 MATRÍC. 0109