

Especificación de Procedimiento de Soldadura

ASME IX-ED. 2007 Ad. 2009

Empresa: **COFLEX S.R.L.**

Dirección: **CALLE 122 N° 218 / 220 - ENSENADA**

Registro N°: **8150-E-10-rev:0/JP** Fecha: **17-FEB-10**

Avalado por R.C.P.: **8151-P-10-rev:0/JP**

Proceso de soldadura: **SMAW**

Tipo: Manual: **X** Semiautomático: **---**
Mecanizado: **---** Automático: **---**

Juntas (QW-402)

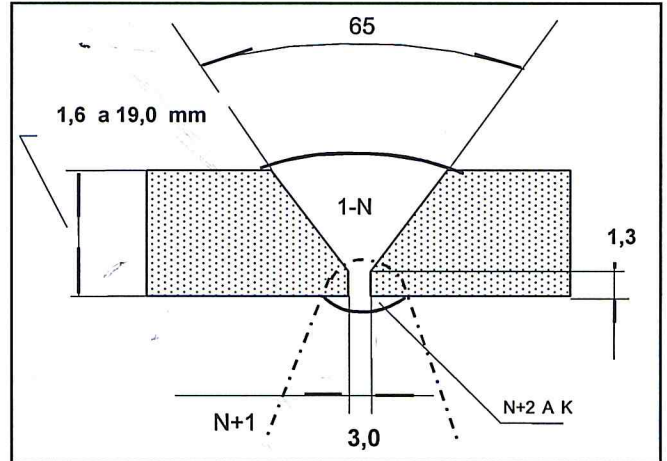
Diseño de la junta: **TOPE CON REPELADO DE RAZ**

Respaldo: Si: **X** No: **---**

Material del respaldo: **METAL DE SOLDADURA**

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

Método de preparación del bisel: **AMOLADO**



<p>Metales base (QW-403) N° P ó S: 1 Gr. N°: 1 o 2 a N° P ó S: 1 Gr. N°: 1 o 2 ó Espec. (tipo y grado): ASTM A - 36 / A-516 Gr 70 / ASTM A-53 Gr B a Espec. (tipo y grado): ASTM A - 36 / A-516 Gr 70 / ASTM A-53 Gr B ó Comp. química y prop. mecánicas: --- a Comp. química y prop. mecánicas: --- Rango de espesores: Tope: 1,6 a 19,0 mm Filete: ILIMITADO Rango de diámetros: Tope: TODOS Filete: ILIMITADO Otros: NO</p>		<p>Tratamiento térmico posterior (QW-407) Rango de temperatura: N.A. Rango de tiempo: N.A. Otros: NO</p>																												
<p>Metales de aporte (QW-404) Proceso: SMAW Espec. SFA: 5.1 Clasific. AWS: E7018-1 N° F: 4 N° A: 1 Diám. del aporte (mm): 3,25 Metal depositado Rango de espesor: Tope (mm): 19,0 mm MÁX. Filete (mm): ILIMITADO Clasif. fundente-alambre: N.A. Marca comercial del fundente: N.A. Inserto consumible: N.A. Otros: NO</p>		<p>Gas (QW-408)</p> <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>N.A.</td> <td>N.A.</td> <td>N.A.</td> </tr> <tr> <td>Arrastre:</td> <td>N.A.</td> <td>N.A.</td> <td>N.A.</td> </tr> <tr> <td>Respaldo:</td> <td>N.A.</td> <td>N.A.</td> <td>N.A.</td> </tr> <tr> <td>Purga: N.A.</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Otros: NO</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>			% de composición			Gas(es)	Mezcla	Caudal [l/min]	Protección	N.A.	N.A.	N.A.	Arrastre:	N.A.	N.A.	N.A.	Respaldo:	N.A.	N.A.	N.A.	Purga: N.A.				Otros: NO			
	% de composición																													
	Gas(es)	Mezcla	Caudal [l/min]																											
Protección	N.A.	N.A.	N.A.																											
Arrastre:	N.A.	N.A.	N.A.																											
Respaldo:	N.A.	N.A.	N.A.																											
Purga: N.A.																														
Otros: NO																														
<p>Posición (QW-405) Posición/es de la junta: TODA POSICION Progresión: ASCENDENTE (CUANDO SEA APLICABLE) Posición/es de filete: TODA POSICION</p>		<p>Características eléctricas (QW-409) Tipo de Corriente: CONTINUA Polaridad: POSITIVA Intensidad (rango): 80 - 100 A Tensión (rango): 22 - 26 V Electrodo de W (tipo y diámetro): N.A. Modo de transferencia (FCAW): N.A. Otros: NO</p>																												
<p>Pre calentamiento (QW-406) Temp. de pre calentamiento (mín): 20 °C Temp. entre pasadas (máx.): 120 °C Mantenimiento: NO</p>		<p>Técnica (QW-410) Cordón recto u oscilado: AMBOS Oscilación: 3 x DIAM. DE ELECTRODO MÁX. Diámetro de tobera o buza: N.A. Limpieza inicial: AMOLADORA - CEPILLO Limpieza entre pasadas: AMOLADO Y CEPILLO CIRCULAR Método de repelido de raíz: AMOLADORA Distancia tubo de contacto-pieza: N.A. Pasadas simple o múltiples por lado: MÚLTIPLES Electrodo simple o múltiple: SIMPLE Velocidad de soldadura (rango): 7 - 14 cm/min Martillado: NO Espesor máx. por pasada (p/impactos): NO Otros: NO</p>																												