

ESPECIFICACION DE PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA (EPS) – SI
PRECALIFICADO CALIFICADO POR PRUEBAS _____

o REGISTRO DE CALIFICACION DE PROCEDIMIENTO (PQR) – SI _____

No. 02-PRE-GMAW Rev. 01, Fecha: 2-NOV-2007 Página 1 de 2

Compañía: SCHWEISSTECH Y/O
ANDREAS JUNGBLUTH

Identificación No. 02-PRE-GMAW Rev. 01,
Fecha: 2-NOV-2007 Por: A. Jungbluth

Proceso(s) de Soldadura: Arco metálico
protegido con gas (Gas Metal Arc Welding –
GMAW)

Autorizado por: A. Jungbluth
Fecha: 3-NOV-2007

Soportado por el (los) RCP No(s): N. A.
No aplicable (precalificado)

Tipo — Manual _____ Semiautomático
Mecanizado _____ Automático _____

DISEÑO DE JUNTA EMPLEADO

Tipo: A tope, en "T" y en esquina
Soldado por un lado
Soldado por los dos lados _____

POSICIONES DE SOLDADURA

Ranura: Plana, horizontal y vertical
Filete: Plan, horizontal y vertical

Respaldo: Si _____ No Material: N. A.
Abertura de raíz: 0 Cara de raíz: 6 mm
Ángulo de la ranura: 45° Radio (J-U): N. A.

Progresión vertical:
Ascendente Descendente _____

Ranurado del respaldo: Si _____ No
Método de ranurado: N. A.

CARACTERISTICAS ELECTRICAS

METALES BASE

Especificación y tipo o grado del material:
ASTM A 36 y todos los aceros del Grupo I
(Tabla 3.1 de AWS D1.1)

Espesor:
Ranura: de 19 a 38 mm (3/4" a 1-1/2")
Filete: de 19 a 38 mm (3/4" a 1-1/2")
Diámetro (Tubo): N. A.

Modo de Transferencia (GMAW):
Corto Circuito _____ Rocío _____ Globular _____
Arco pulsado Tensión superficial _____

- Corriente alterna _____
- Corriente directa electrodo positivo
- Corriente directa electrodo negativo _____
- Corriente pulsada _____

Electrodo de Tungsteno (GTAW) _____

METALES DE APORTE

Especificación AWS: A 5.18
Clasificación AWS: ER70S-6 (Böhler
EMK 8 S)

Tamaño: _____
Tipo: _____

**ESPECIFICACION DE PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA (EPS) – SI X
PRECALIFICADO X CALIFICADO POR PRUEBAS _____**

o REGISTRO DE CALIFICACION DE PROCEDIMIENTO (PQR) – SI _____

No. 02-PRE-GMAW-01 Rev. 01, Fecha: 2-NOV-2007 Página 2 de 2

PROTECCIÓN

Fundente: N. A.
Electrodo-Fundente (Clasif.): N. A.
Gas: Argón / CO2 Composición: 85 % / 15 %
Flujo: 14 – 24 L/min. (30 – 50 CFH)
Tamaño de la copa de gas: 13 mm diam. min.

TÉCNICA

Cordón recto u oscilado: Recto y oscilado
Paso único o múltiple (por lado): múltiple
Número de electrodos: 1
Distancia entre electrodos: N. A.
Distancia tubo de contacto-pieza: 19-32 mm
Martillado (Peening): Permitido
Limpieza entre pasos: Mecánica

PRECALENTAMIENTO

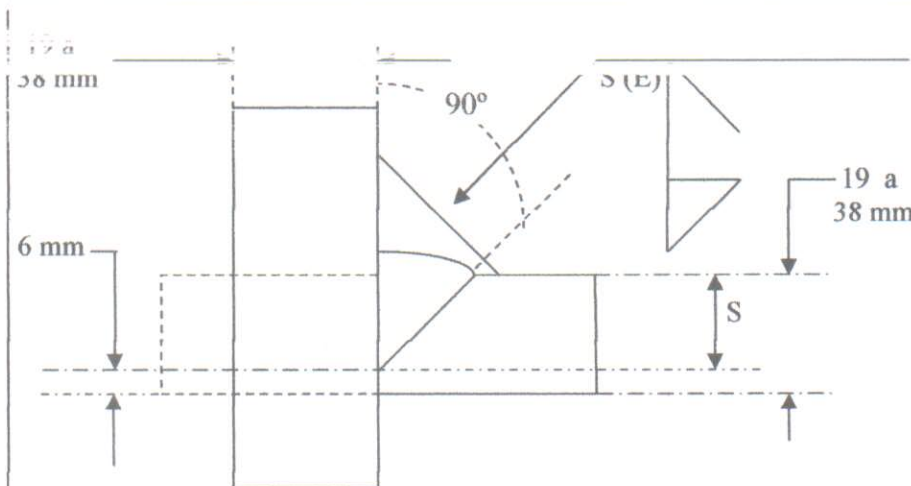
Temperatura mínima de precalentamiento:
20° C (68° F)
Temperatura mínima entre pasos:
20° C (68° F)
Temperatura max. entre pasos: 260° C (500° F)

**TRATAMIENTO TERMICO
POSTERIOR A LA SOLDADURA**

Temperatura: Ninguna
Tiempo: Ninguno

PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA

Paso o capa	Proceso	Metales de aporte		Corriente			Potencial (Voltaje)	Velocidad cm./min (Pulg./min.)
		Clasificación	Diámetro mm (Pulg.)	Tipo y polaridad	Amperaje promedio aproximado	Velocidad de alambre – m./min. (Pulg./min.)		
1	GMAW	ER70S-6	0.9	CDEP	-----	-----	-----	-----
2	GMAW	ER70S-6	1.1	CDEP	240 – 310	11 – 12 (433-472)	30 - 34	21-38 (8-15)
3	GMAW	ER70S-6	1.2	CDEP				



Designación de la junta: BTC-P4-GF

2. Tamaño (E) de la soldadura de ranura en posiciones plana y horizontal: S, y en posiciones vertical y sobre cabeza: S – 3 mm
3. 4 a 6 pasos para la soldadura de ranura en placa de 25 mm espesor.
4. Soldaduras de filete de tamaño de 10 a 19 mm.
5. Las soldaduras de filete de 19 mm se aplican de 4 a 6 pasos.