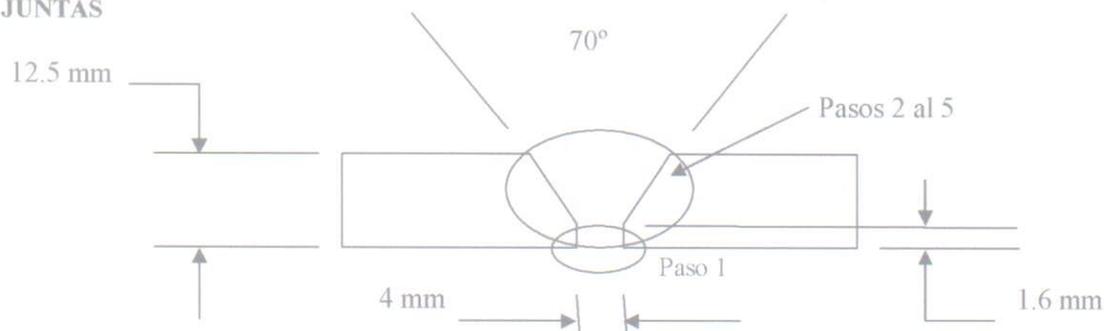


SCHWEISSTECH

ANDREAS JUNGLUTH

| REGISTRO DE CALIFICACION DE PROCEDIMIENTO (RCP) Página 1 de 2 | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|--------------------------|--------|-------|--------------------------|----------------|--------------------------|--------------------------|-------------|-------------|------------------------|----------------|-------------------------|
| Nombre de la Compañía: <u>SCHWEISSTECH</u> Registro de Calificación de Procedimiento No. <u>RC-GTAW-T01</u> Fecha: <u>230-JUNIO-07</u> Rev. <u>00</u> EPS No. <u>GTAW-T01</u> Fecha: <u>30-JUNIO-07</u> Rev. <u>00</u> Proceso(s) de Soldadura: <u>Arco de Tungsteno Protegido con Gas - GTAW/TIG</u> Tipo(s): <u>Manual</u> | | | | | | | | | | | | | |
| JUNTAS  <p style="text-align: center;">Diseño de la junta del cupón de prueba</p> | | | | | | | | | | | | | |
| METALES BASE Especificación: <u>Norma No. 1.0570 DIN EN S355J2G3 (antes DIN 17 100 / St-52-3N)</u> Tipo o Grado: <u>N.A.</u> P No. <u>N.A.</u> , Grupo No. <u>N.A.</u> Espesor del cupón de prueba: <u>12.5 mm (0.49")</u> Diámetro del cupón de prueba: <u>75 mm (2.95")</u> | TRATAMIENTO TERMICO POSTERIOR A LA SOLDADURA Temperatura: <u>Ninguna.</u> Tiempo: <u>N.A.</u> Otros: | | | | | | | | | | | | |
| METALES DE APORTE Especificación AWS: <u>A 5.18</u> Clasificación AWS: <u>ER70S-3</u> No. F <u>6</u> No. A <u>1</u> Tamaño: <u>2.4 mm</u> Otros: <u>Böhler EML 5 (DIN 8559: SG 1 rsp. WSG1 Material No. 1.5112)</u> Espesor metal de soldadura: <u>12.5 mm más refuerzos.</u> | GASES Composición en Porcentaje <table border="1"> <thead> <tr> <th>Gas(es)</th> <th>Mezcla</th> <th>Flujo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Protección: <u>Argón</u></td> <td><u>99.997%</u></td> <td><u>12 U/min (25 CFH)</u></td> </tr> <tr> <td>Seguimiento: <u>N.A.</u></td> <td><u>N.A.</u></td> <td><u>N.A.</u></td> </tr> <tr> <td>Respaldo: <u>Argón</u></td> <td><u>99.997%</u></td> <td><u>3 U/min 6.4 CFH)</u></td> </tr> </tbody> </table> | Gas(es) | Mezcla | Flujo | Protección: <u>Argón</u> | <u>99.997%</u> | <u>12 U/min (25 CFH)</u> | Seguimiento: <u>N.A.</u> | <u>N.A.</u> | <u>N.A.</u> | Respaldo: <u>Argón</u> | <u>99.997%</u> | <u>3 U/min 6.4 CFH)</u> |
| Gas(es) | Mezcla | Flujo | | | | | | | | | | | |
| Protección: <u>Argón</u> | <u>99.997%</u> | <u>12 U/min (25 CFH)</u> | | | | | | | | | | | |
| Seguimiento: <u>N.A.</u> | <u>N.A.</u> | <u>N.A.</u> | | | | | | | | | | | |
| Respaldo: <u>Argón</u> | <u>99.997%</u> | <u>3 U/min 6.4 CFH)</u> | | | | | | | | | | | |
| POSICIÓN Pos. de la ranura: <u>6G</u> Progresión: <u>Ascendente</u> Otros: | CARACTERISTICAS ELECTRICAS Corriente: <u>Directa</u> Polaridad: <u>Directa (electrodo negativo)</u> Amperaje: <u>120 - 170 Amperios</u> Voltaje: <u>10 - 12 Voltios</u> Tamaño del electrodo de tungsteno: <u>2.4 mm (3/32")</u> | | | | | | | | | | | | |
| PRECALENTAMIENTO Temp. min. de precalentamiento: <u>18° C (64° F)</u> Temperatura entre pasos: <u>120-325° C (248-617° F)</u> Otros: | TECNICA Velocidad de desplazamiento: <u>16 - 36 mm / min (0.63 - 1.4 Pulg/min)</u> Cordones rectos u oscilados: <u>Rectos y oscilados</u> Oscilación: <u>Ancho de la ranura</u> Pasos múltiples o sencillos (por lado): <u>Múltiple</u> Electrodo múltiple o sencillo: <u>Sencillo</u> | | | | | | | | | | | | |



SCHWEISSTECH
 ANDREAS JUNGLUTH
 www.andreaselsoldador.com
 Periférico Norte # 2105
 San Luis Potosí, S.L.P.
 Tel. (444) 841-3839

SCHWEISSTECH

ANDREAS JUNGLUTH

RCP No. RC-GTAW-T01 Rev. 00 Página 2 de 2

Pruebas de Tensión (QW-150)

| Espécimen No. | Ancho Pulg. (mm) | Espesor Pulg. (mm) | Área Pulg.2 (mm2) | Carga Máxima Registrada Lb-f (Kg. F) | Resistencia última a la tensión PSI (MPa) | Tipo de falla y localización |
|---------------|------------------|--------------------|-------------------|--------------------------------------|---|------------------------------|
| 1 | 0.490 | 0.494 | 0.2421 | 19,386 | 80,074 (552) | ----- |
| 2 | 0.499 | 0.494 | 0.2465 | 19,574 | 79,408 (547) | ----- |

Pruebas de Doblado Guiado (QW-160)

| Identificación, Tipo y No. de Figura | Resultados |
|--------------------------------------|----------------|
| 1- Cara - QW-462.3(a) | Satisfactorios |
| 2 - Cara - QW-462.3(a) | Satisfactorios |
| 3- Raíz - QW-462.3(a) | Satisfactorios |
| 4- Raíz - QW-462.3(a) | Satisfactorios |

Pruebas de Tenacidad –resistencia al impacto- (QW-170)

| Espécimen No. | Localización de la muesca | Temperatura de prueba | Expansión lateral (milésimas de pulgada) | | | Valores de Impacto (Joules) | | | | Drop Weigth Break | |
|---------------|---------------------------|-----------------------|--|---|---|-----------------------------|---|---|----------|-------------------|--|
| | | | 1 | 2 | 3 | 1 | 2 | 3 | Promedio | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |



Comentarios: _____

Prueba de Soldadura de Filete (QW-180)

Resultado — Satisfactorio: Si No Penetración en el Metal Base: Si No
 Resultado — Macro: _____

Otras Pruebas

Tipo de Prueba: _____
 Análisis del depósito: _____

Nombre del Soldador: Andreas Jungbluth No. de Tarjeta: _____ Estampa No. 01

Pruebas Mecánicas conducidas por: Alfredo Vargas (tensión) / Mauricio A. Arzate Rosas (Doblez)
 Prueba de Laboratorio No.: Pruebas de tensión: Informe de resultados No. 272-07 y reportes internos Nos. 266-07 de ELECTRODOS INFRA, S. A. DE C. V. / Pruebas de doblado guiado: Reporte S/N de fecha junio 28, 2007, de Böhler Thyssen Welding.

Certificamos que las declaraciones de este registro son verdaderas y que las soldaduras de prueba fueron preparadas, soldadas y ensayadas de acuerdo a los requisitos de la Sección IX del Código ASME BPV, Edición 2004.

Fabricante: SCHWEISSTECH Fecha: 30-JUNIO-07

Por: Andreas Jungbluth, Director General

