



**CENTRO
TECNICO
SERCH**

CERTIFICADO: A006W-WPQ-3G

Calificación de Soldador

AWS D1.1:2020

Código: A006-WPQ

Rev. 0

Fecha: 08-06-2026

Página 1 de 1

Tipo de Soldador: Soldador

Estampa N° EEGG-080626

Nombre de soldador: Erwin Edgardo García Guevara

RUT N°: 12.737.858-4

Especificación de Procedimiento de Soldadura N°: A006

Rev. Fecha: 08-06-2026

VARIABLES

**Registro de los valores actuales usados
en la calificación**

Rango de calificación

Proceso/ Tipo	GMAW	GMAW
Electrodo simple/ múltiple	Simple	Simple
Corriente/ Polaridad	CC + DC EP	CC + DC EP
Posición	3G	Soldadura con bisel y filete: Vertical
Progresión de soldadura	N.A	N.A
Respaldo (Si o no)	Sin respaldo	Sin respaldo
Material/ especificación	ASTM A36	Informativo
Material de base (Plancha ☒ - cañería ☐)	Plancha	Plancha
Tipo de metal base:	ASTM A36	Grupo n°1
Espesor de metal de base:	10mm	3mm min/20mm max
Diámetro (tubería)	N/A	N/A
Chaflán	N/A	N/A
Filete	N/A	N/A
Material de aporte	Sólido	Sólido
Especificación	AWS A5.18	AWS A5.18
Clasificación	ER70-S6	ER70-S6
F - N°	FN° 4 FN°3	FN° 3, FN° 4
Tipo de Gas/Fundente	80% Ar + 20% Co2	80% Ar + 20% Co2
Otros	N/A	N/A

INSPECCIÓN VISUAL. Aceptable Sí ☒ - No ☐

Resultado de Ensayo de Doblado Guiado

Tipo	Resultado	Tipo	Resultado
Cara	Cumple	N/A	N/A
Raíz	Cumple	N/A	N/A

RESULTADOS DE ENSAYOS RADIOGRÁFICOS

N° Film	Resultado	Observaciones	N° Film	Resultado	Observaciones
Empresa			RUT N°		
Organización			Fecha:		

Nosotros, los firmantes, certificamos que los datos del presente registro son correctos y que las soldaduras fueron preparadas y ensayadas de acuerdo a los requerimientos AWS D.1.1:2020 "Structural Welding Code – Steel"

Supervisado por:

Aprobado por:

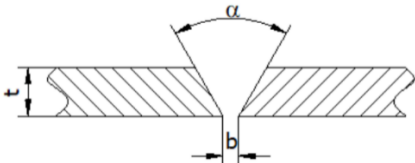
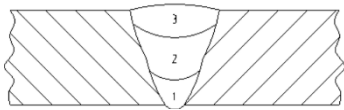
Resultado:

Jairo Ista Millar
CI:515.220.598
Inspector ASNT
Nivel II SNT-TC-1A

Jairo Ista Millar
CI:515.220.598
Inspector ASNT
Nivel II SNT-TC-1A

APROBADO

Lugar:	CTS Centro Técnico Serch	Inspector o sitio de control:	Jairo Isla Millar
N° WPQR	W006	Tipo de preparación y limpieza:	Preparación mecanizada
Cualificación del soldador	3G	Preparación de la pasada de raíz:	Mecánica
Proceso de soldadura	GMAW	Especificación del material de base:	N° de Grupo: 1
Tipo de junta a soldar:	Tope con bisel en V	ASTM A36	
Empresa:	Serch Ltda.	ASTM A36	
N° de orden:	001	Espesor del material	10 mm
N° de plano:	N.A	Diámetro exterior:	N.A
N° de pieza:	P1	Posición de soldadura:	3G

Dimensiones: t= 10 mm b= 3 mm α= 60° 1= Pasada de raíz 2= Pasada de relleno 3= Pasada de terminación	Esquema de preparación de extremos/ uniones 	Secuencia de soldadura 
Observación: - Utilizar rangos de amperaje determinados por el fabricante. - Conservar electrodos a temperatura recomendada por el fabricante. - Utilizar criterios de aceptación según AWS D1.1.		

Detalles de soldadura									
	Pasada	Proceso	N° del material de aporte [mm]	Corriente	Tensión [V]	Tipo de corriente / polaridad	Velocidad de avance del alambre [m/min]	Velocidad de avance de la soldadura	Consumo de energía por tramo [kJ/mm]
A	Pasada de raíz	GMAW	1.0 mm	80 a 100A	17 a 18V	DCEP	4mts/min.	210 mm/min.	N.A
B	Pasada de aporte	GMAW	1.0 mm	120 a 150 A	19 a 25V	DCEP	5mts/min.	200 mm/min.	N.A
C	Pasada de terminación	GMAW	1.0 mm	120 a 150 A	19 a 25V	DCEP	5mts/min.	200 mm/min.	N.A

Material de aporte / fundente (flux)				Especificaciones particulares para secado	
	Denominación	Marca	Fabricante	Tiempo	Temperatura
A	ER70-S6	LINCOLN	LINCOLN ELECTRIC	N.A	Ambiente
B	ER70-S6	LINCOLN	LINCOLN ELECTRIC	N.A	Ambiente
C	ER70-S6	LINCOLN	LINCOLN ELECTRIC	N.A	Ambiente

	Tipo	Marca	Fabricante	Cantidad [l/min]	Tiempo de llenado (pre-gas) [s]	Tiempo de vaciado (post-gas) [s]
	MIX 80% Argón / 20% CO2	ATAL	AIR LIQUIDE	12 lts/min	2 s	2 s

Información adicional		Forma del cordón de soldadura	Cordón lineal / oscilante
Parámetro	Value	Temperatura de precalentamiento:	N.A
		Temperatura entre pasadas:	N.A

Observación		
Sin observación adicional.		
Creado el: 08-06-2026	Controlado el: 08-06-2026	Aprobado el: 08-06-2026
Jairo Isla Millar CI:515.220.598 Inspector ASNT Nivel II SNT.TC-1A	Jairo Isla Millar CI:515.220.598 Inspector ASNT Nivel II SNT.TC-1A	Jairo Isla Millar CI:515.220.598 Inspector ASNT Nivel II SNT.TC-1A