



CERTIFICADO:A03-WPQ-1G
Calificación de Soldador
AWS D1.1:2020

Código: A03-WPQ

Rev. 0

Fecha: 05-11-2024

Página 1 de 1

Tipo de Soldador: Soldador	Estampa No. RSGD-051124
Nombre de Soldador: RADOMIRO SEBASTIÁN GONZÁLEZ DELGADO	RUT No. 12.339.169-1
Especificación de Procedimiento de Soldadura N°: A003	Rev. 1.1 Fecha: 23-08-2024

VARIABLES	Registro de los valores actuales usados en la calificación	Rango de Calificación
Proceso/ Tipo (tabla 4.12, ítem 1)	SMAW	SMAW
Electrodo simple/ múltiple (tabla 4.12, ítem 7)	Simple	Simple
Corriente/ Polaridad	CC+ DC EP	CC+ DC EP
Posición (tabla 4.12, ítem 3)	1G	Soldadura con Bisel y Filete: Posición Plana y Horizontal (en filete).
Progresión de soldadura (tabla 4.12, ítem 5)	N.A	N.A.
Respaldo (Si ó No) – Tabla 4.12, ítem 6)	Si (Con Respaldo)	Con respaldo
Material/ Especificación	ASTM A36	Informativo
Metal de Base (Plancha <input checked="" type="checkbox"/> – cañería <input type="checkbox"/>)	Plancha	Plancha y cañería.
Tipo de metal Base:	ASTM A- 36	Grupo nº1 .
Espesor de metal base:	10mm	3 mm mín. / 20 mm max.
Diámetro (tubería) (Tabla 4.12, ítem 4)	N/A	N/A
Chaflán	N/A	N/A
Filete	N/A	N/A
Material de Aporte (informativo)	Electrodo Revestido	Electrodo Revestido
Especificación (informativo)	AWS A5.1	AWS A5.1
Clasificación (informativo)	E7018 E6011	E7018 E6011
F-No. (tabla 4.12, ítem 2)	FN° 4 FN°3	FN° 3, FN° 4
Tipo Gas/ Fundente (informativo)	N/A	N/A
Otros	N/A	N/A

INSPECCIÓN VISUAL (4.9.1) Aceptable Si No

Resultado De Ensayo De Doblado Guiado (4.31.5)

Tipo	Resultado	Tipo	Resultado
Cara	cumple	N/A	N/A
Raiz	cumple	N/A	N/A

Resultados de Ensayo de Filete (4.31.2.3 y 4.31.4.1)

Apariencia: _____ Tamaño del filete: _____
Ensayo de fractura de penetración de raíz: _____ Macrografía: _____
(Describe la ubicación, naturaleza y dimensión de cualquier fisura o rasgadura en el cuerpo de prueba)
Ensayo conducido por: _____ Reporte de Ensayo N° _____
Fecha del ensayo: _____

RESULTADOS DE ENSAYOS RADIOGRÁFICOS (4.31.3.2)

N° Film	Resultado	Observaciones	N° Film	Resultado	Observaciones
Interpretado por: _____ Informe 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 de AWS D1.1: 2020 "Structural Welding Code - Steel"

Supervisado por: Jairo Ista Millar CI:515.220.598 Inspector ASNT Nivel II SNT-TC-1A	Aprobado por: Jairo Ista Millar CI:515.220.598 Inspector ASNT Nivel II SNT-TC-1A	Resultado: APROBADO
--	---	-------------------------------