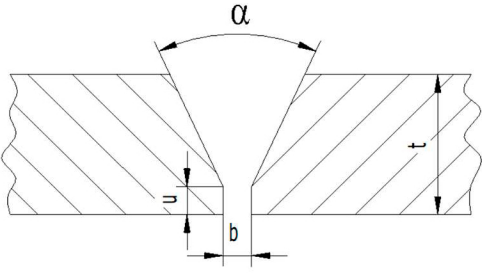
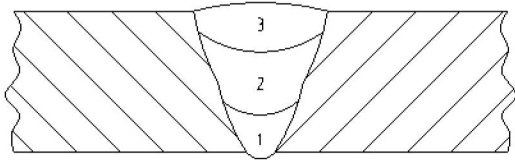




Lugar:	CTS Centro Técnico Serch	Inspector o sitio de control:	Jairolsila Millar
N° WPQR:	A01	Tipo de preparación y limpieza:	Preparación mecanizada
Cualificación del soldador:	3G	Preparación de la pasada de raíz:	Mecánica
Proceso de soldadura:	SMAW	Especificación del material de base:	N° de Grupo: 1
Tipo de junta a soldar:	Tope con biseles 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= 10mm b= 3mm u= 3mm $\alpha = 60^\circ$ 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.

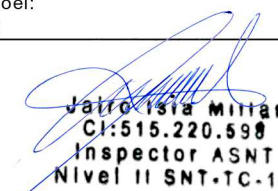
Pasada	Proceso	Ø del material de aporte	Corriente	Tensión	Tipo de corriente / Polaridad	Velocidad de avance del alambre	Velocidad de avance de la soldadura	Consumo de energía por tramo
A Pasada de raíz	SMAW	3,25 mm	90 A		DCEP	N.A.	N.A.	N.A.
B Pasada de aporte	SMAW	3,25 mm	100 A		DCEP	N.A.	N.A.	N.A.
C Pasada de terminación	SMAW	3,25 mm	100 A		DCEP	N.A.	N.A.	N.A.

Material de aporte /fundente (flux)	Denominación	Marca	Fabricante	Especificaciones particulares para secado
A	E6011 1/8"	CELLOCORP AP	OERLIKON	Tiempo Temperatura
B	E7018 1/8"	SUPERCITO	OERLIKON	2 h 150 °C
C	E7018 1/8"	SUPERCITO	OERLIKON	2 h 150 °C

Gas protector	Tipo	Marca	Fabricante	Cantidad	Tiempo de llenado (pre-gas) [s]	Tiempo de vaciado (post-gas) [s]
	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.		

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

Observación
PROCEDIMIENTO PRECALIFICADO

Creado el: 17-01-23	Controlado el: 17-01-23	Aprobado el: 17-01-23
Firma  Jairo Isila Millar CI: 515.220.598 Inspector ASNT Nivel II SNT-TC-1A	Firma  Jairo Isila Millar CI: 515.220.598 Inspector ASNT Nivel II SNT-TC-1A	Firma  Jairo Isila Millar CI: 515.220.598 Inspector ASNT Nivel II SNT-TC-1A