

Tipo de Soldador:	Soldador	Estampa No.	CAVA-201025
Nombre de Soldador:	CARLOS ANDRÉS VIDAL ANTIL	RUT No.	18.323.506-0
Especificación de Procedimiento de Soldadura N°:	FCAW-3G-25MM	Rev. 1.0	Fecha:20-10-2025

VARIABLES	Registro de los valores actuales usados en la calificación	Rango de Calificación
Proceso/ Tipo	FCAW	FCAW
Electrodo simple/ múltiple	Simple	Simple
Corriente/ Polaridad	CC+ DC EP	CC+ DC EP
Posición	3G	Groove welds en placa 1G y 3G fillet welds en placa 1F y 3F
Progresión de soldadura	N.A	N.A.
Respaldo (Si ó No)	Si	Si
Material/ Especificación	ASTM A36	Informativo
Metal de Base (Plancha ☒ – cañería ☐)	Plancha	Plancha
Tipo de metal Base:	ASTM A- 36	Grupo n°2 .
Espesor de metal base:	25 mm	5 mm a ilimitado.
Diámetro (tubería)	N/A	N/A
Chaflán	N/A	N/A
Filete	N/A	N/A
Material de Aporte (informativo)	Alambre tubular	Alambre tubular
Especificación (informativo)	AWS A5.20	AWS A5.20
Clasificación (informativo)	E71T- 1M H8	E71T-1M H8
F-No.	FN° 4 FN°3	FN° 3, FN° 4
Tipo Gas/ Fundente (informativo)	80% Ar + 20%Co2	80% Ar + 20%Co2
Otros	N/A	N/A

INSPECCIÓN VISUAL Aceptable Si ☒ No ☐

Resultado De Ensayo De Doblado Guiado

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

Resultados de Ensayo de Filete

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

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 de AWS D1.1: 2020 "Structural Welding Code - Steel"

Supervisado por:	Aprobado por:	Resultado:
Jairo Isla Millar CI:515.220.698 Inspector ASNT Nivel II SNT-TC-1A	Jairo Isla Millar CI:515.220.698 Inspector ASNT Nivel II SNT-TC-1A	APROBADO



**CENTRO
TECNICO
SERCH**

WPS

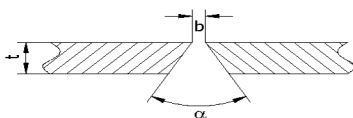
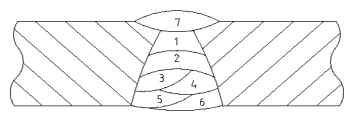
Nº WPS
FCAW-3G-25MM

Rev.
1.0

**WPS-Welding procedure Specification (AWS
D1.1:2020)**

Página 1 de 1

Nº WPQR	Precalificado	Tipo de preparación y limpieza: Mecanizado
Fabricante	CENTRO TECNICO SERCH	Preparación de la pasada de raíz:
Tipo de junta a soldar	Junta a tope con bisel tipo V, conf. CJP	Especificación del material de base:
Nº de Orden	001	P-No. GRUPO II, A36
Nº de plano	N.A.	P-No. GRUPO II, A36
Nº de pieza	001	Espesor del material 25 mm
		Diametro exterior N.A.
		Posición de soldadura 3G

Dimensiones: $\alpha = 60^\circ$ $b = 3 \text{ mm}$ $t = 25 \text{ mm}$	Esquema de preparación de extremos / uniones 	Secuencia de soldadura 
--	---	--

Detalles de soldadura

	Pasada	Proceso	Ø del material de aporte [mm]	Gas	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	Raiz	132	1,2	Gas-1	147 - 156 A	21,8	DCEP	6	180 cm/min	0,085 - 0,091
B	Relleno	132	1,2	Gas-1	150 - 160 A	22	DCEP	6	200 cm/min	0,079 - 0,084
C	Relleno	132	1,2	Gas-1	150 - 160 A	22	DCEP	6	200 cm/min	0,079 - 0,084
D	Relleno	132	1,2	Gas-1	150 - 160 A	22	DCEP	6	200 cm/min	0,079 - 0,084
E	Relleno	132	1,2	Gas-1	150 - 160 A	22	DCEP	6	200 cm/min	0,079 - 0,084
F	Relleno	132	1,2	Gas-1	150 - 160 A	22	DCEP	6	200 cm/min	0,079 - 0,084
G	Respaldo	132	1,2	Gas-1	150 - 160 A	22	DCEP	6	200 cm/min	0,079 - 0,084

Material de aporte /fundente (flux)

Especificaciones particulares para secado

Proceso de soldadura		Ø del material de aporte [mm]	Marca	Fabricante	Tiempo [h]	Temperatura [°C]
132	Alambre	1,2	ESAB	ESAB		

Gas protector

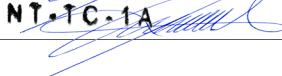
		Denominación	Marca	Fabricante	Cantidad [l/min]	Tiempo de llenado (pre-gas) [s]	Tiempo de vaciado (post-gas) [s]
Gas-1	Gas protector	M21-ArC-18	ATAL	Air Liquide	20	1	1

Precalentamiento

Temperatura de precalentamiento	50≥ °C	Temperatura entre pasadas	230 °C
---------------------------------	--------	---------------------------	--------

Procesar datos

Proceso	132		
Tipo de soldadura	Soldadura semiautomática		
Número de electrodos	E71T-1M H8		
Transferencia de material	spray globular controlado		
Máquina de soldar	[A]: ESAB, MIG-MAG [B, C, D, E, F, G]: ESAB, MIG-MAG		

	Fecha	Nombre	Firma
Creado	20-10-2025	Jairo Isla Millar	
Controlado	20-10-2025	Jairo Isla Millar	
Autorizado	20-10-2025	Jairo Isla Millar	

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