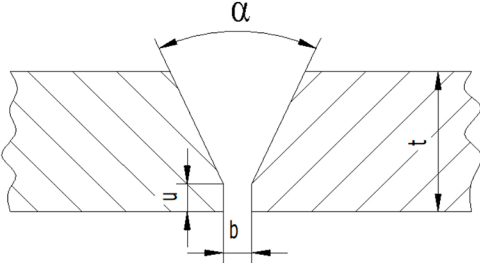




|                             |                          |                                      |                        |
|-----------------------------|--------------------------|--------------------------------------|------------------------|
| Lugar:                      | CTS Centro Técnico Serch | Inspector o sitio de control         | Jairolsía 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                      | Espección del material:              | 10 mm                  |
| N° de plano:                | N.A.                     | Diámetro exterior:                   | N.A.                   |
| N° de pieza:                | P1                       | Posición de soldadura:               | 3G                     |

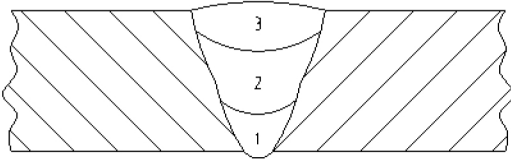
Dimensiones:  
t= 10mm  
b= 3mm  
u= 3mm  
α= 60°  
1= Pasada de raíz  
2= Pasada de relleno  
3= Pasada de terminación

Esquema de preparación de extremos/ uniones



chsk • welding solutions

Secuencia de soldadura



chsk • welding solutions

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) |              |              | Especificaciones particulares para secado |        |             |
|-------------------------------------|--------------|--------------|-------------------------------------------|--------|-------------|
|                                     | Denominación | Marca        | Fabricante                                | Tiempo | Temperatura |
| A                                   | E6011 1/8"   | CELLOCORP AP | OERLIKON                                  |        | Ambiente    |
| 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]  |
|               | N.A. | N.A.  | N.A.       | N.A.     | Tiempo de vaciado (post-gas) [s] |

Información adicional

| Parámetro | Value |
|-----------|-------|
|-----------|-------|

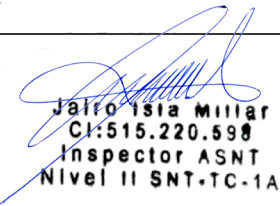
Forma del cordón de soldadura: Cordón lineal/oscilante  
Temperatura de pre calentamiento: N.A.  
Temperatura entre pasadas: N.A.

Observación

PROCEDIMIENTO PRECALIFICADO

Creado el: 17-01-23

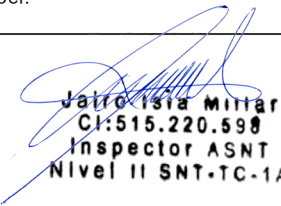
Firma



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

Controlado el: 17-01-23

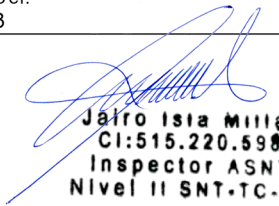
Firma



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

Aprobado el: 17-01-23

Firma



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