



Tipo de Soldador: Soldador	Estampa N° JJEB-040326
Nombre de soldador: Javier Jesús Erices Bustos	RUT N°: 18.320.406-8
Especificación de Procedimiento de Soldadura N°: A001	Rev.1.0 Fecha: 04-03-2026

VARIABLES	Registro de los valores actuales usados en la calificación	Rango de calificación
Proceso/ Tipo	SMAW	SMAW
Electrodo simple/ múltiple	Simple	Simple
Corriente/ Polaridad	CC + DC EP	CC + DC EP
Posición	3G	Soldadura con bisel y filete
Progresión de soldadura	N.A	N.A
Respaldo (Si o no)	Si	Si
Material/ especificación	ASTM A-36	Informativo
Material de base (Plancha <input checked="" type="checkbox"/> - cañería <input type="checkbox"/>)	Plancha	Plancha
Tipo de metal base:	ASTM A-36	Grupo 1
Espesor de metal de base:	10mm	3mm mín. / 20mm máx.
Diámetro (tubería)	N/A	N/A
Chaflán	N/A	N/A
Filete	N/A	N/A
Material de aporte	Electrodo revestido	Electrodo revestido
Especificación	AWS A5.1	AWS A5.1
Clasificación	E7018 E6011	E7018 E6011
F - N°	FN° 4 FN°3	FN°3, FN°4
Tipo de Gas/Fundente	N/A	N/A
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:

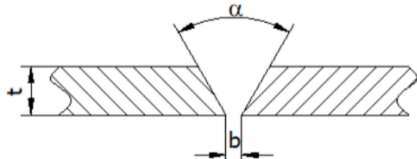
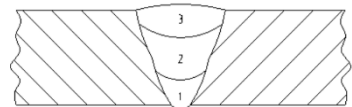
Jairo Ista Millar
CI:515.220.598
Inspector ASNT
Nivel II SNT-TC-1A

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	A001	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 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:
<ul style="list-style-type: none"> - 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	SMAW	3,25 mm	90 A	17 a 18V		N.A	N.A	N.A
B	Pasada de aporte	SMAW	3,25 mm	100 A	19 a 25V		N.A	N.A	N.A
C	Pasada de terminación	SMAW	3,25 mm	100 A	19 a 25V		N.A	N.A	N.A

Material de aporte / fundente (flux)

Especificaciones particulares para secado

	Denominación	Marca	Fabricante	Tiempo	Temperatura
A	E6011 1/8"	LINCOLN	LINCOLN ELECTRIC		Ambiente
B	E7018 1/8"	LINCOLN	LINCOLN ELECTRIC	2h	150°C
C	E7018 1/8"	LINCOLN	LINCOLN ELECTRIC	2h	150°C

Gas protector

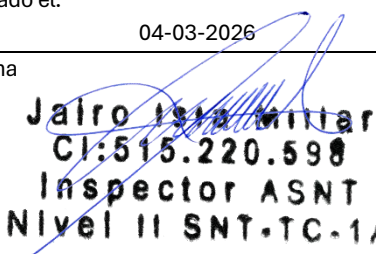
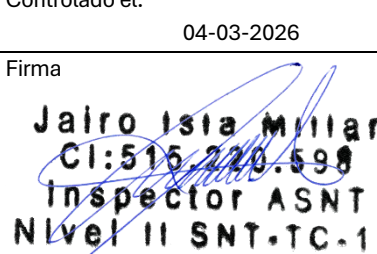
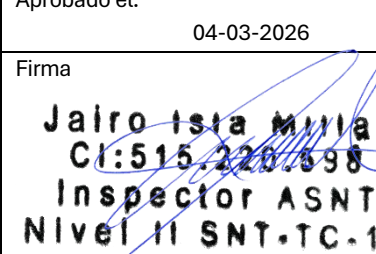
	Tipo	Marca	Fabricante	Cantidad [l/min]	Tiempo de llenado (pre-gas) [s]	Tiempo de vaciado (post-gas) [s]
	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A

Información adicional

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

Observación

Sin observación adicional.

Creado el: 04-03-2026	Controlado el: 04-03-2026	Aprobado el: 04-03-2026
Firma  Jairo Isla Millar CI: 515.220.598 Inspector ASNT Nivel II SNT-TC-1A	Firma  Jairo Isla Millar CI: 515.220.598 Inspector ASNT Nivel II SNT-TC-1A	Firma  Jairo Isla Millar CI: 515.220.598 Inspector ASNT Nivel II SNT-TC-1A