

Tipo de Soldador:	<b>Soldador</b>	Estampa No.	MACA-060825
Nombre de Soldador:	MIGUEL ANGEL CURILEF AGUILAR	RUT No.	19.272.790-1
Especificación de Procedimiento de Soldadura N°:	A001	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)	3G		Soldadura con Bisel y Filete: P - H - V
Progresión de soldadura (tabla 4.12, ítem 5)	N.A		N.A.
Respaldo (Si ó No) – Tabla 4.12, ítem 6)	Sin respaldo		Sin respaldo
Material/ Especificación	ASTM A36		Informativo
Metal de Base (Plancha <input checked="" type="checkbox"/> – cañería <input type="checkbox"/> )	Plancha		Plancha
Tipo de metal Base:	ASTM A- 36		Grupo n°1 .
Espesor de metal base:	10mm		3 mm mín. / 20 mm max.
Diámetro (tubería) (Tabla 4.12, ítem 4)	N/A		N/A
Chafán	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)	FNº 4 FNº3		FNº 3, FNº 4
Tipo Gas/ Fundente (informativo)	N/A		N/A
Otros	N/A		N/A

**INSPECCIÓN VISUAL (4.9.1) Aceptable Sí  No**

**Resultado De Ensayo De Doblado Guiado (4.31.5)**

Tipo	Resultado	Tipo	Resultado
<b>Cara</b>	<b>cumple</b>	<b>N/A</b>	<b>N/A</b>
<b>Raiz</b>	<b>cumple</b>	<b>N/A</b>	<b>N/A</b>

**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: \_\_\_\_\_  
 (Describa 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)**

Nº Film	Resultado	Observaciones	Nº 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:515.220.598  
 Inspector ASNT  
 Nivel II SNT-TC.1A

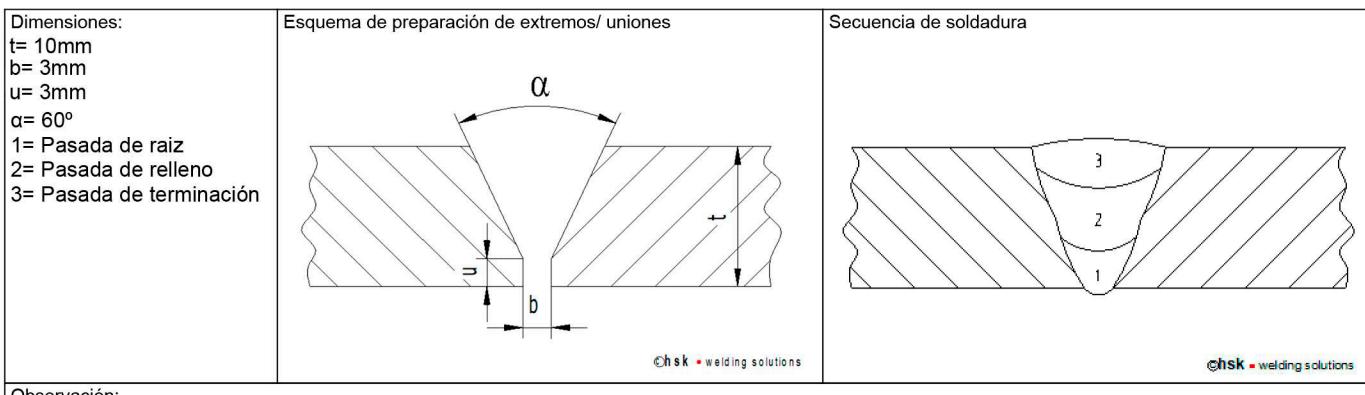
Jairo Isla Millar  
 CI:515.220.598  
 Inspector ASNT  
 Nivel II SNT-TC.1A

**APROBADO**

**PROBETA PARA CALIFICACION**

Página 1 desde 1

Lugar:	CTS Centro Técnico Serch	Inspector o sitio de control	Jairo Ista 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 bisel en V	ASTM A36	
Empresa:	Serch Ltda.	ASTM A36	
N° de Orden:	001	Espesor del material:	10 mm
N° de pliego:	N.A.	Diámetro exterior:	N.A.
N° de pieza:	P1	Posición de soldadura:	3G



Observación:
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Utilizar rangos de amperaje determinados por el fabricante.</li> <li>- Conservar electrodos a temperatura recomendada por el fabricante.</li> <li>- Utilizar criterios de aceptación según AWS D1.1.</li> </ul>

**Detalles de soldadura**

	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]	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  	Firma  	Firma  

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