



**CENTRO
TECNICO
SERCH**

CERTIFICADO: A001-WPQ-3G

Calificación de Soldador

AWS D1.1:2020

Código: A001-WPQ

Rev. 1.0

Fecha: 27-07-2026

Página 1 de 1

Tipo de Soldador: Soldador

Estampa N° CASS-270726

Nombre de soldador: César Antonio Salazar Silva

RUT N°: 19.916.471-6

Especificación de Procedimiento de Soldadura N°: A001

Rev.1.0

Fecha: 27-07-2026

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 ☒ - cañería ☐)

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:

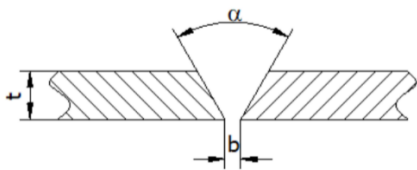
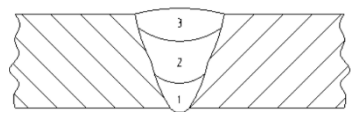
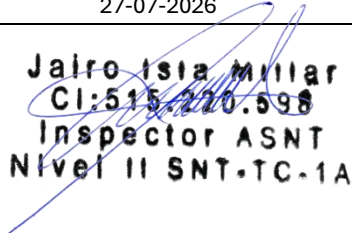
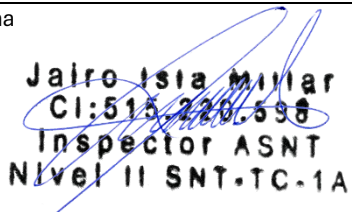
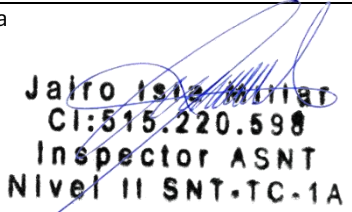
Aprobado por:

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

 CENTRO TÉCNICO SERCH		WPS AWS D1.1	N° WPS A001	Rev. 1.0					
		PROBETA PARA CALIFICACIÓN	Página 1 desde 1						
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: - 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	Tempo	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				
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: 27-07-2026		Controlado el: 27-07-2026		Aprobado el: 27-07-2026					
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					