

IBAN LOPEZ GARCIA

# **ESPECIFICACIÓN DEL PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA WPS**

## **APLICACIÓN**

Cliente UPCT

Obra PFC

Denominación actual: TIG-MAN-60-V-103

Soportado por PQR N°: pte

Revision: 0

Fecha: 11/07/2013

Compañía: ILG

Proceso de soldadura: GTAW + SMAW

Tipo (s): MANUAL

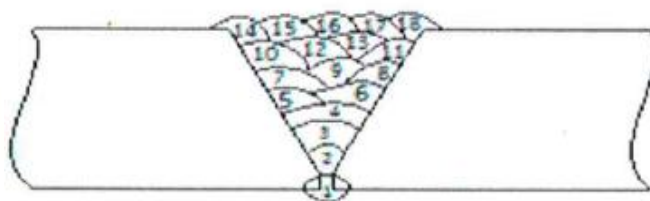
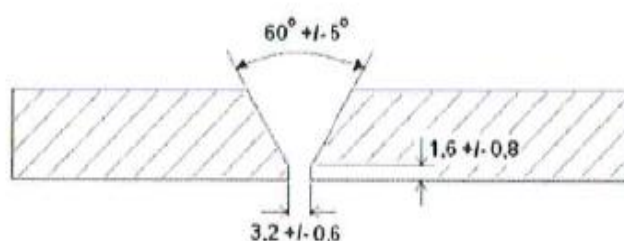
## **JUNTAS (QW-402)**

Forma de la junta: S/DIBUJO-V

☐ Metal☐ Metal no Fundible

Respaldo: (SI/NO): NO

Material de Respaldo (Tipo): N/A

☐ No Metalico☐ Otro

Fijación mediante tacos de acero macizo.

Ø probeta: 26"

## **METALES BASE (QW-403)**

Número S1 Grupo N° 2 a Numero S1 Grupo N° 2

Especificación tipo y grado/a especificación tipo y grado: API 5L Grado X-60 o similar según Tabla 1 EV-004 (1)

Rango diametro tubería 14-30"

Observaciones: (1) Especificación EV-004 Rev.4

## **METAL DE APORTACIÓN (QW-404)**

N° de especificación (SFA)

GTAW

SMAW

5.18

5,1

Tipo AWS

ER-70S6

E-7018-1

N° F

F6

F4

N° A

A1

A10

Diametro metal Aportación

2.4

2.5

Espesor del material depositado

2.5mm

3.5mm

Rango espesores metal base GTAW hasta 7mm SMAW hasta 50 mm GTAW+SMAW: de 1.5 a 50 mm

Otros

(GTAW) CARBOTIG ER 70S6 (SAIND) - (SMAW) SAIND E7018-1

## **POSICIONES (QW-405)**

Posición de soldadura: TODAS

Dirección Ascendente SI Descend. NO

IBAN LOPEZ GARCIA				<div style="float: right;">Hoja 2 de 2</div> <b>ESPECIFICACIÓN DEL PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA WPS</b>																					
<b>APLICACIÓN</b> Cliente                    UPCT Obra                        PFC Denominación actual: <i>TIG-MAN-60-V-103</i> Soportado por PQR N°: <i>pte</i>  Revision:                    0                    Fecha:                    11/07/2012                    Compañía: <i>PREMONOR</i> Proceso de soldadura: <i>GTAW + SMAW</i> Tipo (s): <i>MANUAL</i>																									
<b>CARACTERISTICAS ELECTRICAS (QW-409)</b> Corriente <u>CC</u> Polaridad <u>Directa/ Inversa</u>  Amperios <u>ver tabla</u> Voltage <u>ver tabla</u>  Tipo y tamaño Electrodo Tungsteno <u>2,5 mm ø 2%Torio</u>					<b>PRECALENTAMIENTO (QW-406)</b> Temp. Pre calentamiento <u>100°C (1)</u>  Temperaturas entre pasadas <u>100°C&lt;T&lt;205°C</u>  (1) Aplicable también al oxicorte																				
<b>TÉCNICA (QW-410)</b> Número de soldadores simultaneos <u>2</u> Pasada recta u oscilada <u>1ª pasada recta. Otras oscilante</u> Limpieza inicial y entre pasadas <u>Amolado y cepillado</u> Método de saneado <u>Amolado</u> Oscilación <u>≤ 3 veces ø electrodo</u> Distancia tubo de contacto - pieza <u>N.A.</u> Pasada única o multiple (por cara) <u>MULTIPLE</u> Electrodo Unico o Multiple <u>UNICO</u> Acoplamiento: <u>mediante tacos</u> * Los puntos se irán eliminando a medida que avanza la soldadura.					<b>GAS (QW-408) (GTAW)</b>  <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th style="text-align: center;">Gas(es)</th> <th style="text-align: center;">% Mezcla</th> <th style="text-align: center;">Caudal l/min</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Protección</td> <td style="text-align: center;">ARGON</td> <td style="text-align: center;">99,9</td> <td style="text-align: center;">10 / 12</td> </tr> <tr> <td>Barrido</td> <td style="text-align: center;">-----</td> <td style="text-align: center;">-----</td> <td style="text-align: center;">-----</td> </tr> <tr> <td>Respaldo</td> <td style="text-align: center;">-----</td> <td style="text-align: center;">-----</td> <td style="text-align: center;">-----</td> </tr> </tbody> </table>						Gas(es)	% Mezcla	Caudal l/min	Protección	ARGON	99,9	10 / 12	Barrido	-----	-----	-----	Respaldo	-----	-----	-----
	Gas(es)	% Mezcla	Caudal l/min																						
Protección	ARGON	99,9	10 / 12																						
Barrido	-----	-----	-----																						
Respaldo	-----	-----	-----																						
<b>PARÁMETROS DE SOLDEO (QW-409)</b>																									
		Metal de aportación		Corriente																					
Pasada(s)	Proceso	Clase	Diametro	Polaridad	Amperaje (A)	Voltage (V)	Velocidad (cm/min)	Aporte Térmico																	
1	GTAW	ER-70S6	2.4	DCE N (-)	118-125	13-15	8	13,28/12,19	KJ/cm																
2	GTAW	ER-70S6	2,4	DCE P (+)	118-125	13-15	9,5	16,20/13,93	KJ/cm																
3 y resto	SMAW	E7018	2.5	DCE P (+)	95-105	21-17	10	15,39/13,23	KJ/cm																
Observaciones																									
					Firma:                    Fecha: 11/07/2013  Elaborado: IBAN LOPEZ																				