

PFC IBAN LOPEZ GARCIA

ESPECIFICACIÓN DEL PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA WPS

APLICACIÓN

Cliente UPCT

Obra ILG

Denominación actual: TIG-MAN-70-V-103R

Soportado por PQR N°: 07-036-UPCT-CO-006P

07-036-UPCT-CO-007P

07-036-UPCT-CO-008P

Revision: 1

Fecha: 15/05/2013

Compañía: IBAN LOPEZ

Proceso de soldadura: GTAW + SMAW

Tipo (s): MANUAL

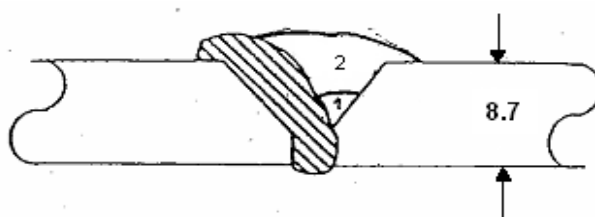
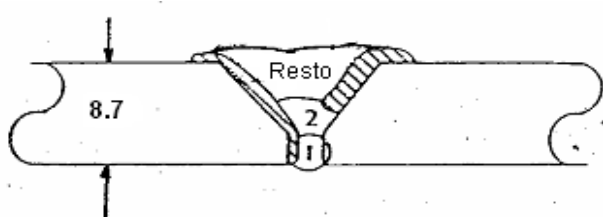
JUNTAS (QW-402)

Forma de la junta: S/DIBUJO "V"

☐ Metal☐ Metal no Fundible

Respaldo: (SI/NO): NO

Material de Respaldo (Tipo): N.A.

☐ No Metalico☐ Otro

SANEADO AL 100%: GTAW+SMAW

SANEADO AL 50% : SMAW

Ø probeta: 16"

METALES BASE (QW-403)

Número S1 Grupo N° 3 a Numero S1 Grupo N° 3

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

TODOS

Observaciones:

(1) Especificación EV-004 Rev.4

(2) Tabla 7 de EV-004 Rev.4

METAL DE APORTACIÓN (QW-404)

	GTAW	SMAW
N° de especificación (SFA)	5.18	5.1
Tipo AWS	ER-70S6	E-9018G
N° F	F6	F4
N° A	A1	A10
Diámetro metal Aportación	2.4	3.2 y 4
Rango espesores metal base	GTAW: Hasta 8mm	SMAW: Hasta 9,4 mm
	GTAW+SMAW: 2,5 a 17,4 mm	
Otros	(GTAW) CARBOTIG ER 70S6 (SAIND) - (SMAW) EUROTROD E-9018 G	

POSICIONES (QW-405)

Posición de soldadura: TODAS

Dirección Ascendente SI Descend. NO

PFC IBAN LOPEZ GARCIA

**ESPECIFICACIÓN DEL
PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA WPS**

APLICACIÓN

Cliente UPCT

Obra ILG

Denominación actual: TIG-MAN-70-V-103R

Soportado por PQR N°: 07-036-UPCT-CO-006P

07-036-UPCT-CO-007P

07-036-UPCT-CO-008P

Revision: 1 Fecha: 15/05/2013

Compañía: IBAN LOPEZ

Proceso de soldadura: GTAW + SMAW

Tipo (s): MANUAL

CARACTERÍSTICAS ELECTRICAS (QW-409)

Corriente CC Polaridad Directa/ Inversa

Amperios ver tabla Voltage ver tabla

Tipo y tamaño Electrodo Tungsteno 2,4 Toriado 2%

PRECALENTAMIENTO (QW-406)

Temp. Pre calentamiento 100°C (1)

Temperaturas entre pasadas 100°C < T < 150°C

(1) Aplicable también al oxicorte

TÉCNICA (QW-410)

Número de soldadores simultáneos: 1
Pasada recta u oscilada 1ª pasada recta. Otras oscilante
Limpieza inicial y entre pasadas Amolado y cepillado
Método de saneado Amolado
Oscilación ≤ 3 veces ø electrodo
Distancia tubo de contacto - pieza N.A.
Pasada única o múltiple (por cara) MULTIPLE
Electrodo Único o Múltiple UNICO
Acoplamiento: N.A.

GAS (QW-408) (GTAW)

	Gas(es)	% Mezcla	Caudal l/min
Protección	ARGON	99.99%	10 / 12
Barrido	-----	-----	-----
Respaldo	-----	-----	-----

PARÁMETROS DE SOLDEO (QW-409)

			Metal de aportación		Corriente					
Pasada(s)		Proceso	Clase	Diametro	Polaridad	Amperaje (A)	Voltage (V)	Velocidad (cm/min)	Aporte Térmico	
100%										
1	0°	GTAW	ER-70S6	2.4	DCE N (-)	124-130	11-13	6,55	12,5-15,5	KJ/cm
	180°	GTAW	ER-70S6	2.4	DCE N (-)	125-130	11-13	5,8	14,2-17,5	KJ/cm
2	0°	SMAW	ER-70S6	2.4	DCE N (-)	177-183	14-16	11,5	12,9-15,3	KJ/cm
	180°	SMAW	ER-70S6	2.4	DCE N (-)	175-180	14-16	8,27	17,8-20,9	KJ/cm
50% y 100%										
3	0°	SMAW	E-9018G	4	DCE P (+)	110-120	22-28	7,6	19,1-26,5	KJ/cm
	180°	SMAW	E-9018G	4	DCE P (+)	105-115	21-16	9,8	13,8-18,7	KJ/cm
4A	0°	SMAW	E-9018G	3.2	DCE P (+)	115-125	22-27	18	8,4-11,3	KJ/cm
	180°	SMAW	E-9018G	3.2	DCE P (+)	112-122	21-26	19,7	7,2-9,7	KJ/cm
4B	0°	SMAW	E-9018G	3.2	DCE P (+)	115-125	22-27	15,4	9,9-13,1	KJ/cm
	180°	SMAW	E-9018G	3.2	DCE P (+)	112-122	21-26	13,5	10,5-14,1	KJ/cm

NOTA (1) Medidas máximas tomadas en posición 1G según Fig.1a de EV-004 Rev.4

Observaciones

Firma: Fecha: 15-05-2013

Elaborado: IBAN LOPEZ GARCIA