



SOLDADURA

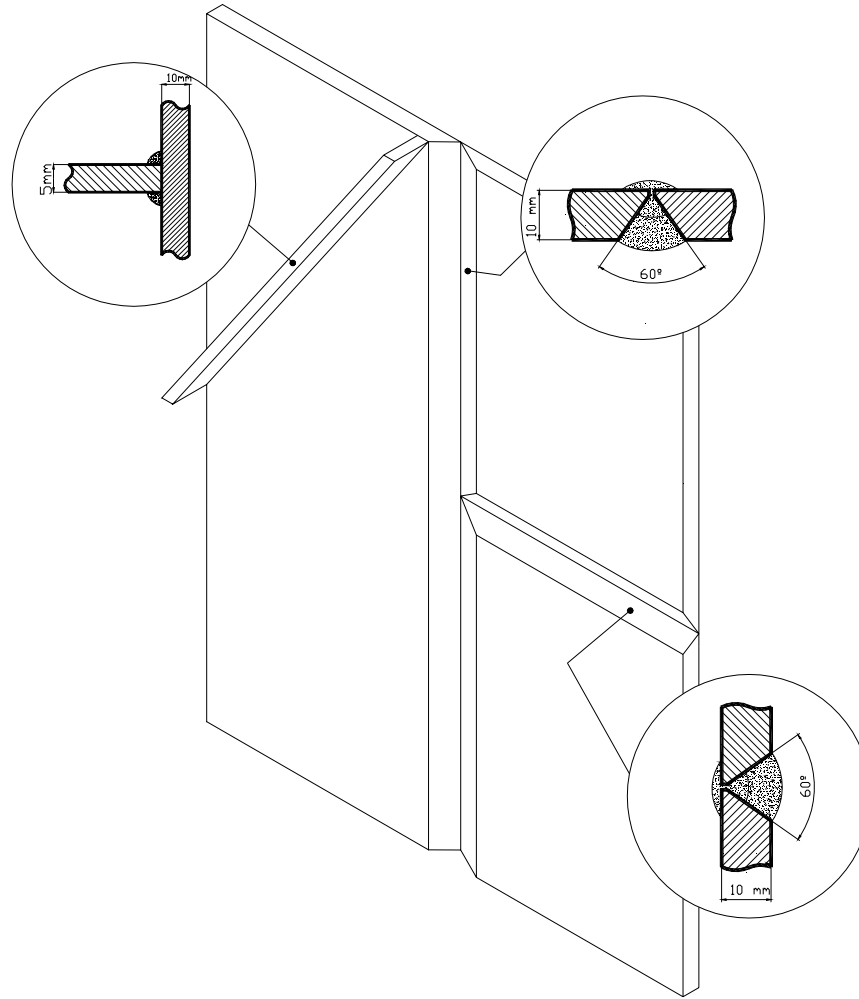
DESARROLLO Y FORMACIÓN

Concurso 2011
CENTROS F.P.



AIR LIQUIDE

WELDING



POSICIÓN DE SOLDEO:	2G y 3G ascen., 3F ascen. y 2F a 45°. Según Norma Americana A.W.S..
	PC y PF ascen. Angulo PF, PB a 45° según Norma Europea EN.
MATERIAL BASE:	Acero al Carbono no aleado.
ESPESOR DE CHAPAS:	10 y 5 mm.
ÁNGULO DEL CHAFLÁN:	60°.
FUENTES DE CORRIENTE:	Equipos Inverter de Característica Descendente (Oerlikon).
CONSUMIBLE:	Supercito AWS:5.1.E7018 (Oerlikon)
DIÁMETRO DEL ELECTRODO:	2,5 y/o 3.25mm.
Nº. PASADAS:	Según criterio soldador.
TIEMPO DE REALIZACIÓN:	2h 30´.

Se dispondrá del material necesario para la ejecución correcta de la soldadura, puentes, posicionadores, radiales, etc..

Una vez punteada y preparada la probeta se colocará en posición, no permitiéndose su manipulación hasta una vez terminada toda la soldadura