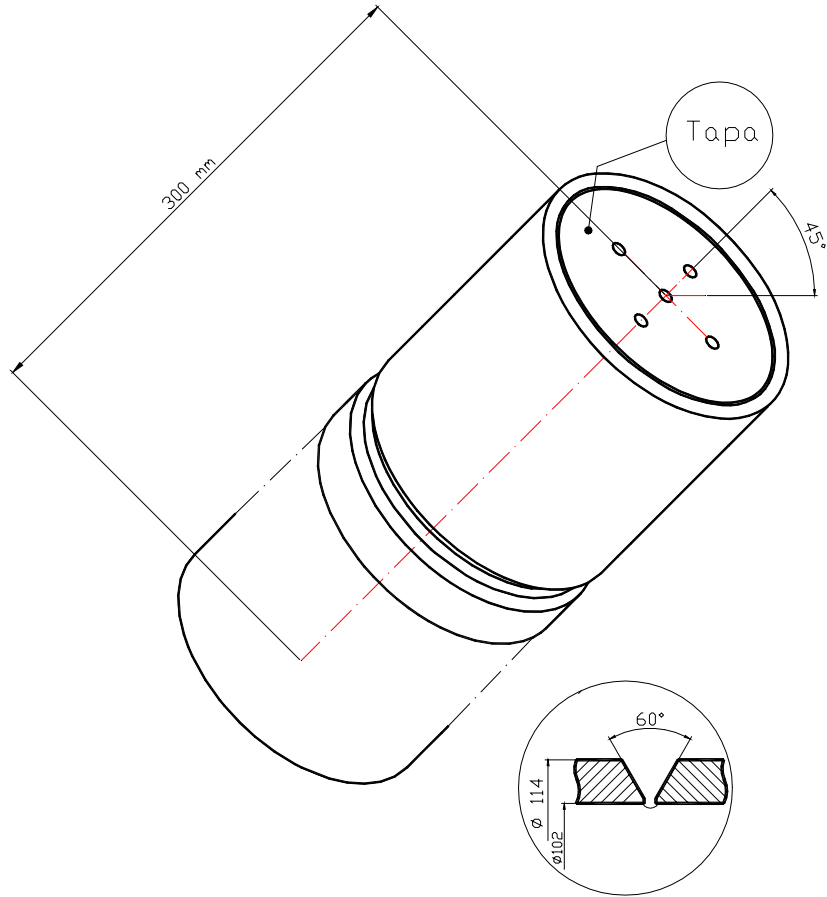




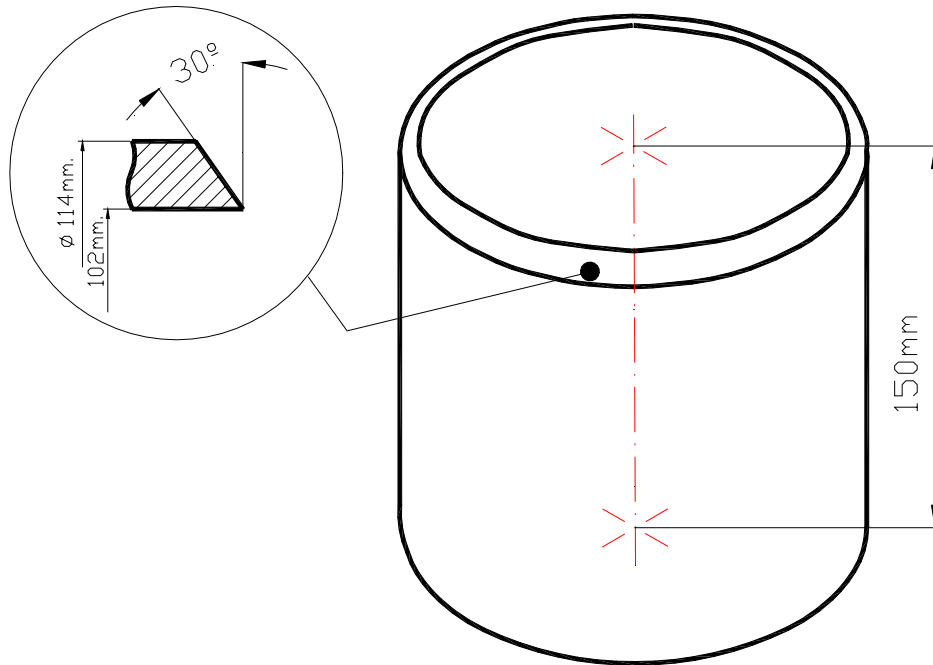
SOLDADURA

DESARROLLO Y FORMACIÓN

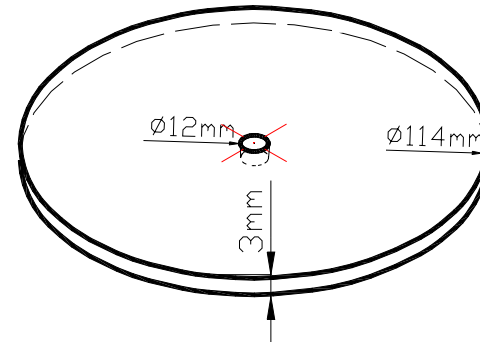
Concurso 2009



Material: Acero Inoxidable 304L
50 piezas



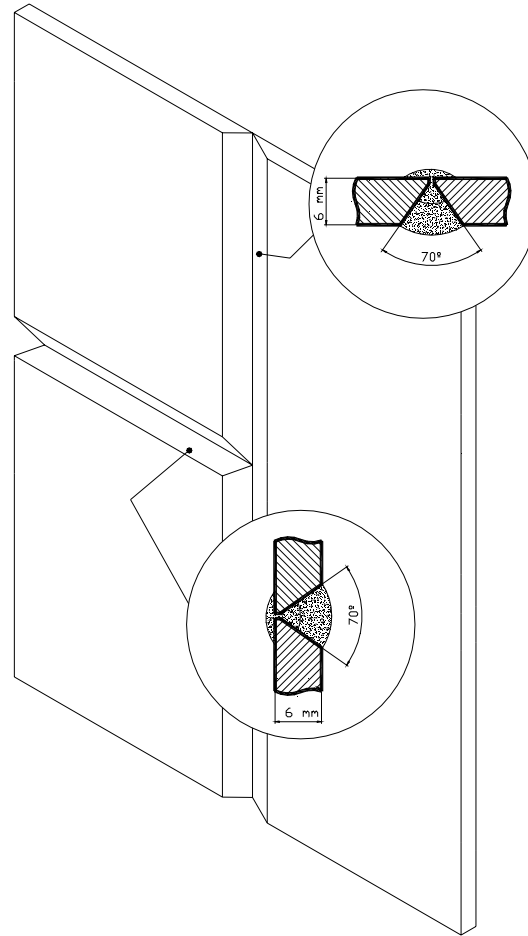
Material: Acero Inoxidable 304L
50 piezas



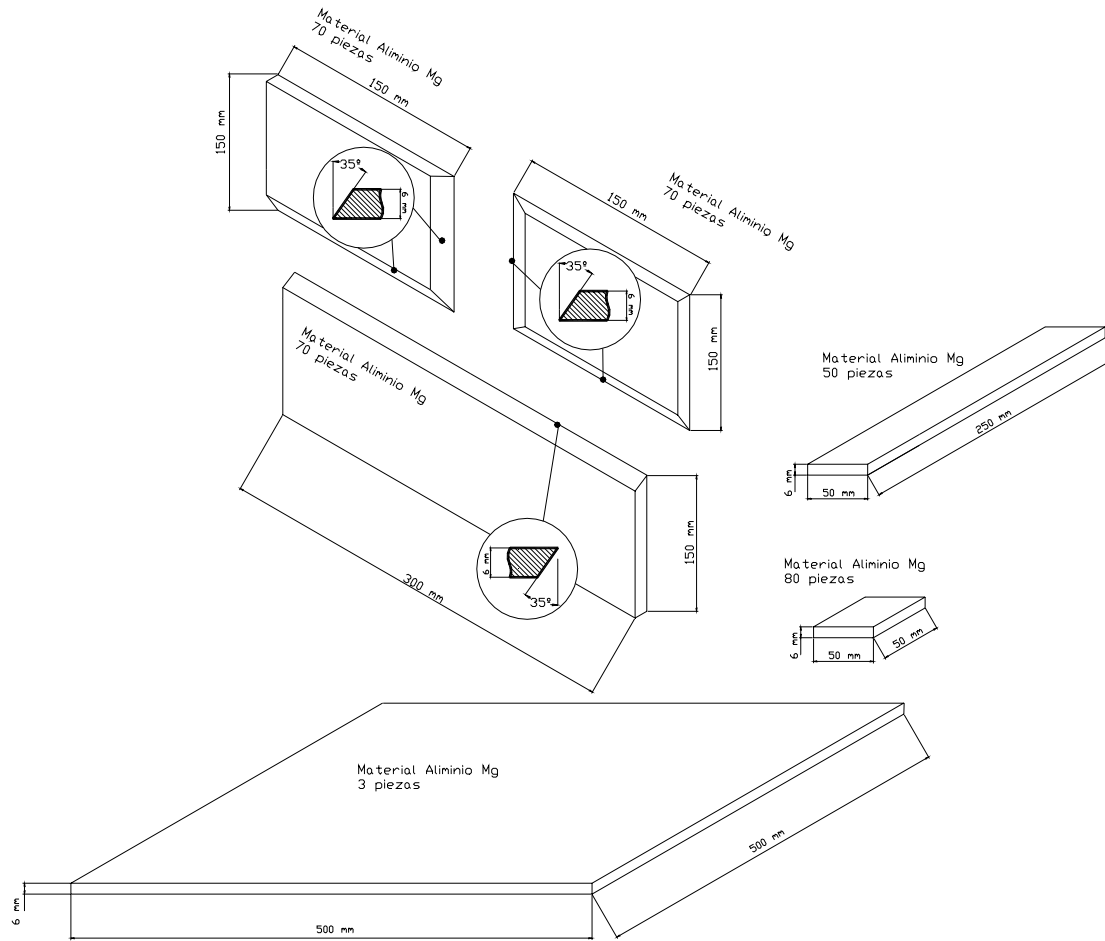
| | |
|--------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| POSICIÓN DE SOLDEO: | 6G según Norma Americana AW.S. H-L045 según Norma Europea EN |
| MATERIAL BASE: | Acero Inoxidable 304L. |
| ESPESOR DEL TUBO: | 6 mm. |
| LADO DEL TUBO: | 150 mm. |
| ÁNGULO DEL CHAFLÁN: | 60°. |
| FUENTES DE CORRIENTE: | Equipos Inverter de Característica Descendente con torcha de válvula. (cebado por contacto) (Oerlikon). |
| VARILLA DE APORTACIÓN | 316L. Diám: 1,6, 2 ó 2,4 mm. |
| Nº. PASADAS: | Según criterio del soldador. |
| GAS DE PROTECCIÓN: | Argón. ARCAL TIG-MIG (Air Liquide). |
| GAS DE PROTECCIÓN EN LA RAÍZ: | Argón. ARCAL TIG-MIG (Air Liquide). |
| 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



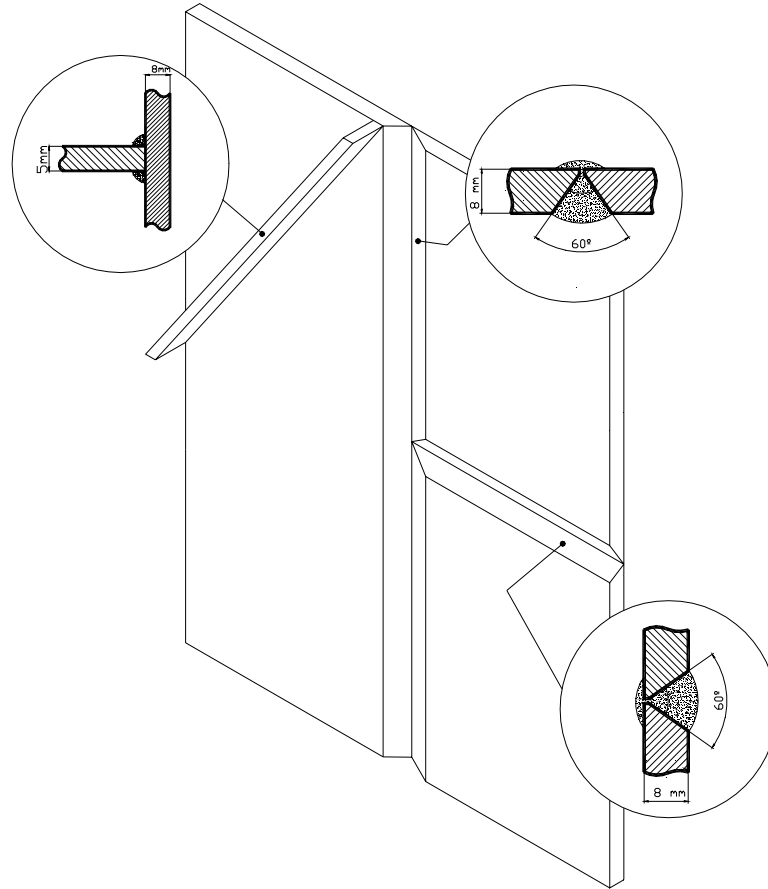
Aluminio despiece



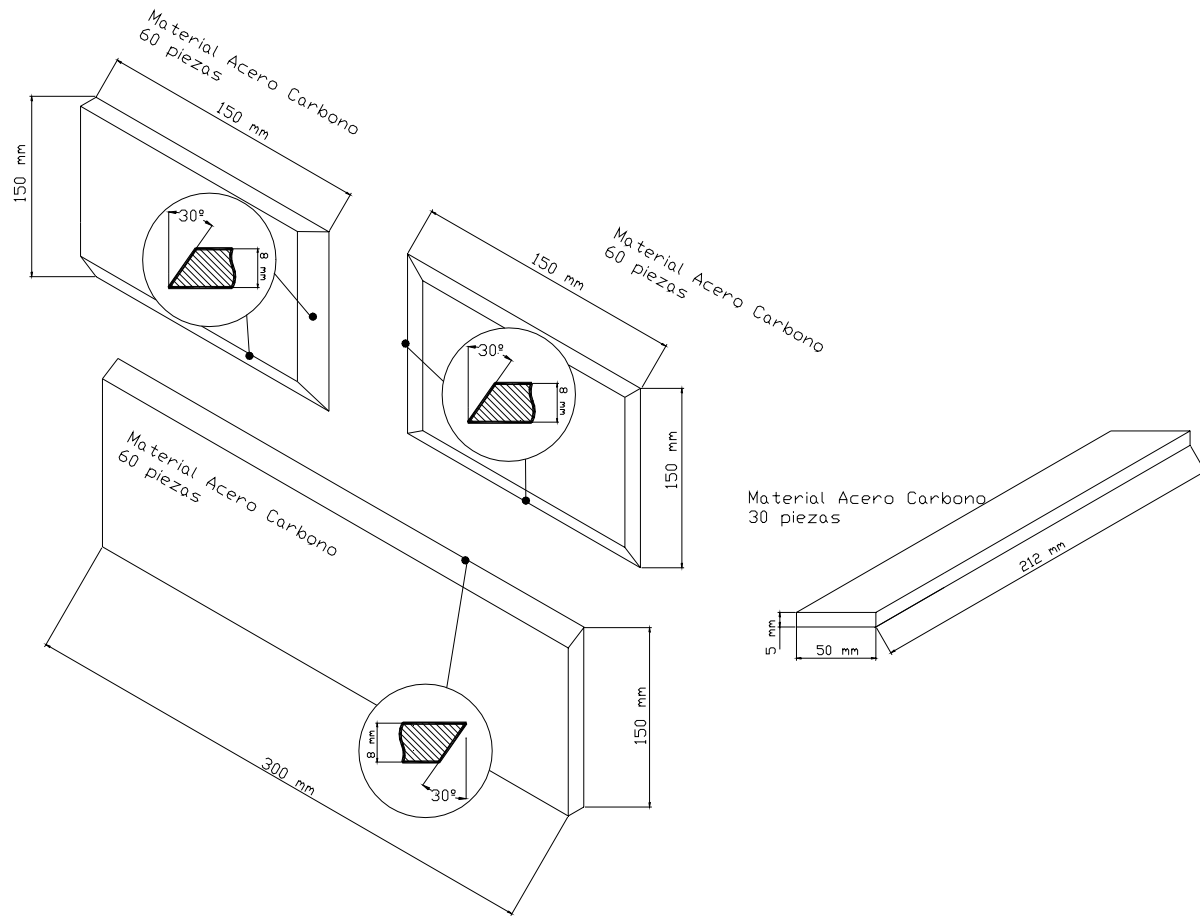
| | |
|-------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| POSICIÓN DE SOLDEO: | 2G y 3G ascendente según Norma Americana A.W.S. PC a tope, PG a tope ascendente, según Norma Europea EN. |
| MATERIAL BASE: | AlMg |
| ESPEJOR DE CHAPAS: | 6 mm. |
| ÁNGULO DEL CHAFLÁN: | 70°. |
| FUENTES DE CORRIENTE: | Equipos Sinérgico-pulsados. Modelo Citopuls 420 MXW.(Oerlikon) |
| VARILLA DE APORTACIÓN | Alufil Mg5, ER 5356 (Oerlikon) |
| Nº. PASADAS: | 2. Una por la cara y otra por la raíz, con resanado por la Raíz, en la unión con preparación en “V”. |
| GAS DE PROTECCIÓN: | Argón. ARCAL TIG-MIG (Air Liquide). |
| TIEMPO DE REALIZACIÓN: | 2h. |

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



Acero Carbono despiece



| | |
|--------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| POSICIÓN DE SOLDEO: | 2G y 3G ascendente y 2F y 4F a 45° según Norma Americana A.W.S. PC a tope, PG a tope ascendente y PB y PD en ángulo a 45° según Norma Europea EN. |
| MATERIAL BASE: | Acero al Carbono no aleado. |
| ESPESOR DE CHAPAS: | 8 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