



***SOLDADURA***

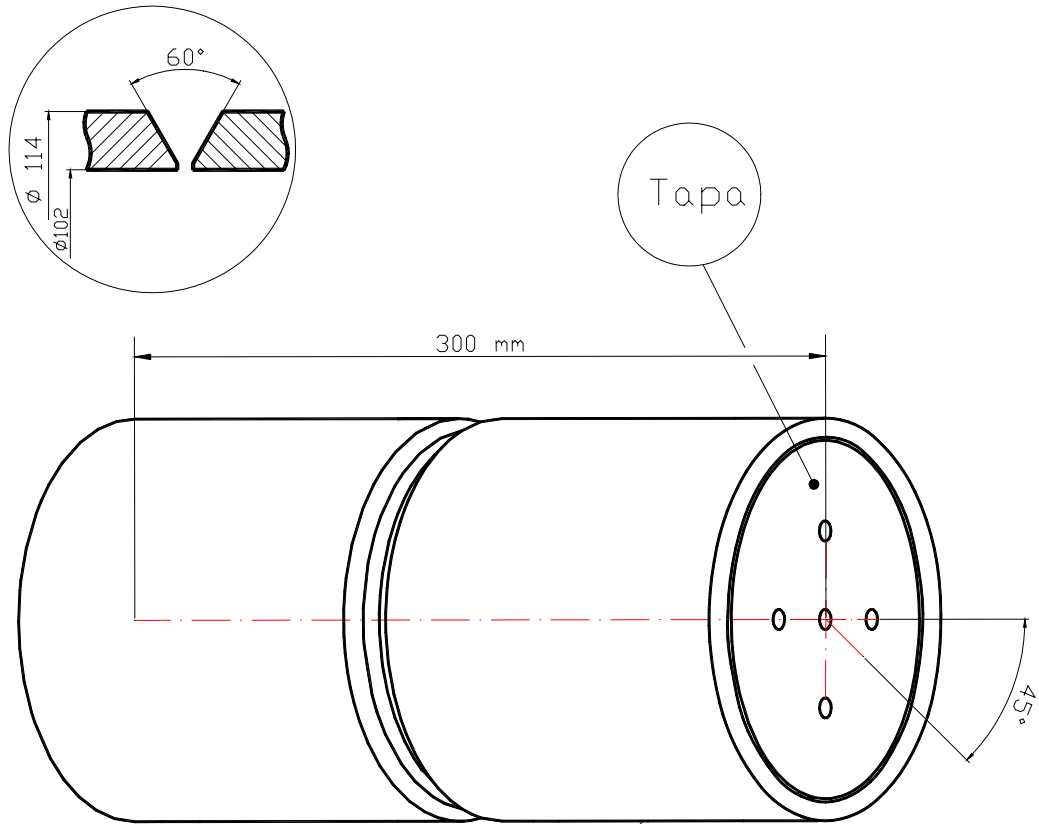
***DESARROLLO Y FORMACIÓN***

**Concurso 2011**



**AIR LIQUIDE**

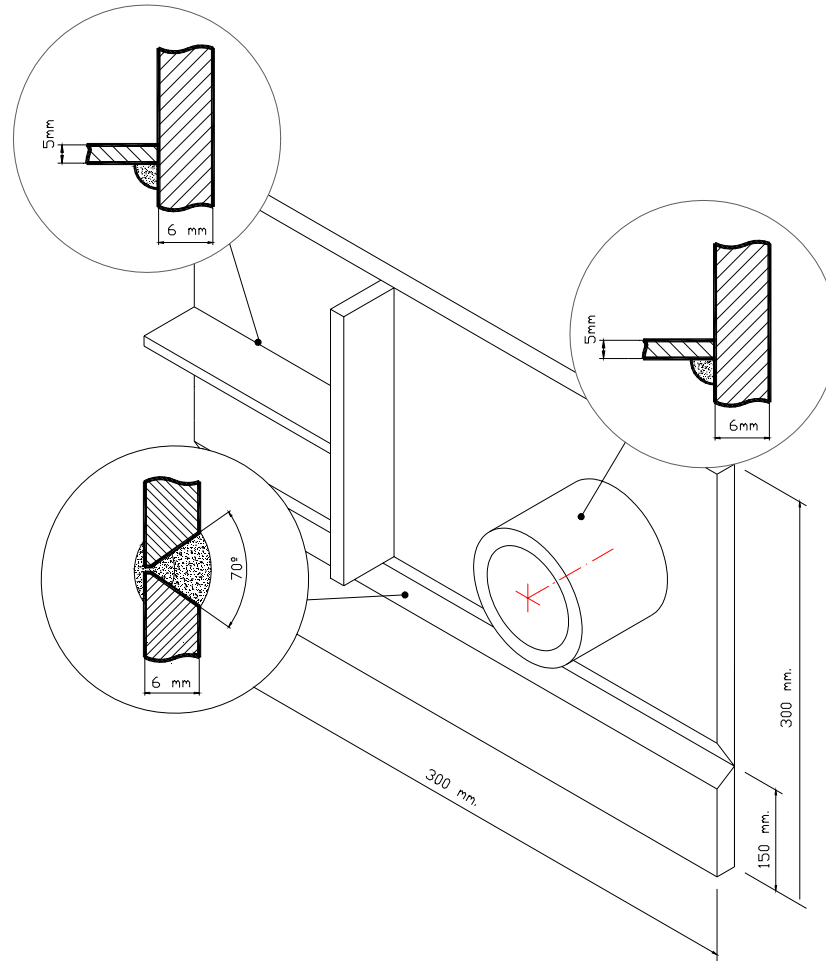
WELDI



<b>POSICIÓN DE SOLDEO:</b>	<b>5G según Norma Americana AW.S. PF según Norma Europea EN</b>
<b>MATERIAL BASE:</b>	<b>Acero Inoxidable 304L.</b>
<b>ESPESOR DEL TUBO:</b>	<b>6 mm.</b>
<b>ÁNGULO DEL CHAFLÁN:</b>	<b>60°.</b>
<b>FUENTES DE CORRIENTE:</b>	<b>Equipos Inverter de Característica Descendente con torcha de válvula. (cebado por contacto) (Oerlikon).</b>
<b>VARILLA DE APORTACIÓN</b>	<b>316L. Diám: 1,6, 2 ó 2,4 mm.</b>
<b>Nº. PASADAS:</b>	<b>Según criterio del soldador.</b>
<b>GAS DE PROTECCIÓN:</b>	<b>Argón. ARCAL TIG-MIG (Air Liquide).</b>
<b>GAS DE PROTECCIÓN EN LA RAÍZ:</b>	<b>Argón. ARCAL TIG-MIG (Air Liquide).</b>
<b>TIEMPO DE REALIZACIÓN:</b>	<b>2h 30´.</b>

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



**POSICIÓN DE SOLDEO:** 2G, Injerto Tubo en 5Fascen., 3F ascen., 2F y 4F según Norma Americana A.W.S.

PC, Injerto Tubo en PF ascen. ángulo PF, PB y PD según Norma Europea EN.

**MATERIAL BASE:** AlMg

**ESPESOR 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)

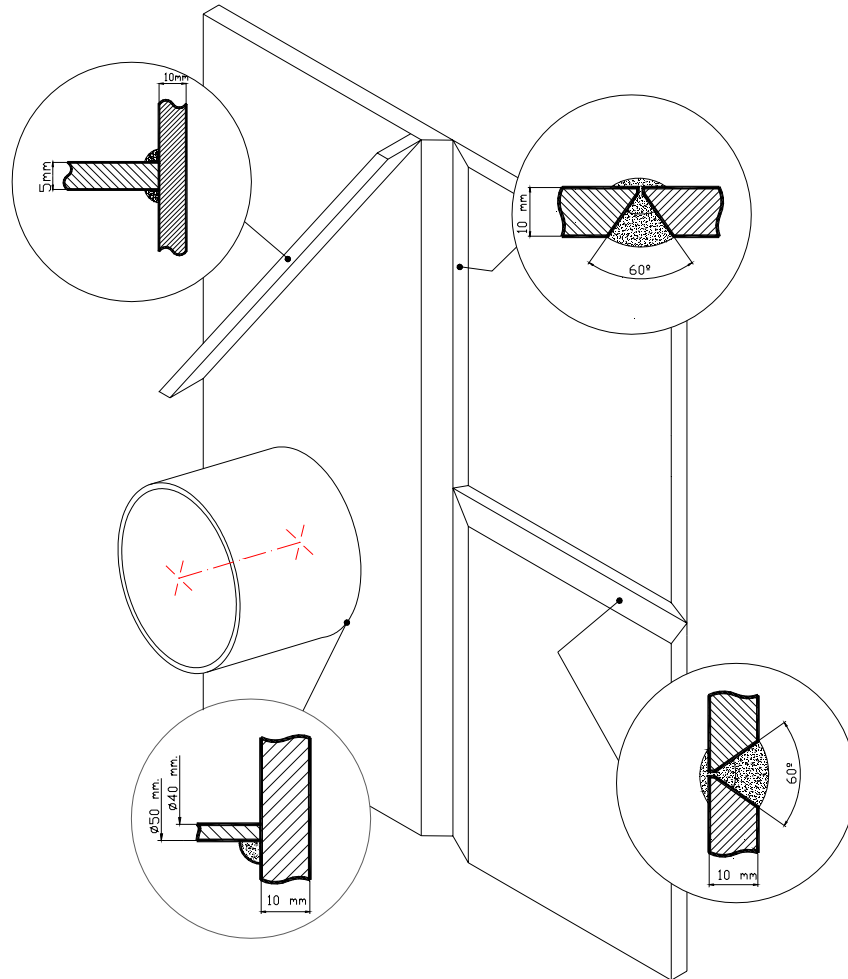
**Nº. PASADAS:** 2. Una por la cara y otra por la raíz, con resanado por la Raíz, en la unión con preparación en “V”.

**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..

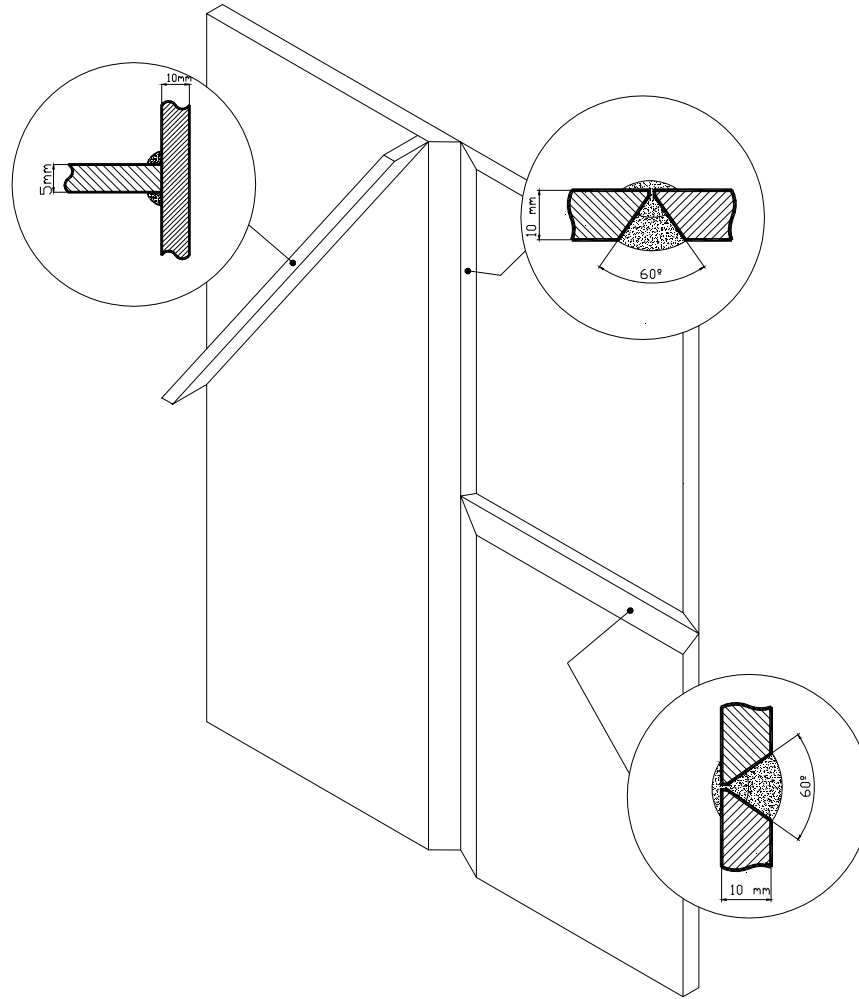
Una vez punteada y preparada la probeta se colocará en posición, no permitiéndose su manipulación hasta una vez terminada toda la soldadura



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



<b>POSICIÓN DE SOLDEO:</b>	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.
<b>MATERIAL BASE:</b>	Acero al Carbono no aleado.
<b>ESPESOR DE CHAPAS:</b>	10 y 5 mm.
<b>ÁNGULO DEL CHAFLÁN:</b>	60°.
<b>FUENTES DE CORRIENTE:</b>	Equipos Inverter de Característica Descendente (Oerlikon).
<b>CONSUMIBLE:</b>	Supercito AWS:5.1.E7018 (Oerlikon)
<b>DIÁMETRO DEL ELECTRODO:</b>	2,5 y/o 3.25mm.
<b>Nº. PASADAS:</b>	Según criterio soldador.
<b>TIEMPO DE REALIZACIÓN:</b>	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