

WPS Nueva pestaña		ESPECIFICACIONES DEL PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA																							
Nombre de la Empresa: <u>TESIS</u> Proceso(s) de soldadura: <u>SMAW</u> TIPO: MANUAL ☒ SEMIAUTOMÁTICO ☐ AUTOMÁTICO ☐ Soldador: <u>Marcos Acosta (M A)</u>				Identificación No.: <u>1</u> Soporte del PQR No.: <u>1</u> Revisión: _____ Fecha: _____ Por: _____ Autorizado por: _____																					
DISEÑO DE UNIÓN Tipo de Unión: <u>a Tope</u> Tipo de soldadura: <u>Ranura en V</u> SIMPLE ☒ DOBLE ☐ Abertura de Raíz: <u>3.2 mm</u> Longitud de cara de Raíz: <u>3.2 mm</u> Ángulo de ranura: <u>60°</u> Radio (J/U): <u>-</u> Soporte: SI ☐ NO ☒ Material del soporte: <u>-</u> Limpieza de raíz: SI ☒ NO ☐ Método: <u>esmeril</u>				POSICIÓN RANURA <u>3G</u> FILETE <u>-</u> PLANCHA ☒ TUBERÍA ☐				CARACTERÍSTICAS ELÉCTRICAS MODO DE TRANSFERENCIA (GMAW): CORTO CIRCUITO ☐ GLOBULAR ☐ SPRAY ☐ CORRIENTE: AC ☐ DCEP ☒ PULSO ☐ DCEN ☐																	
METALES BASE <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 30%;"></th> <th style="width: 35%; text-align: center;">MB 1</th> <th style="width: 35%; text-align: center;">MB 2</th> </tr> <tr> <td>Grupo:</td> <td style="text-align: center;"><u>I</u></td> <td style="text-align: center;"><u>I</u></td> </tr> <tr> <td>Especificación del Acero:</td> <td style="text-align: center;"><u>ASTM A-131</u></td> <td style="text-align: center;"><u>ASTM A-131</u></td> </tr> <tr> <td>Grado:</td> <td style="text-align: center;"><u>-</u></td> <td style="text-align: center;"><u>-</u></td> </tr> <tr> <td>Espesor de plancha:</td> <td style="text-align: center;"><u>9.5mm (3/8")</u></td> <td style="text-align: center;"><u>9.5mm (3/8")</u></td> </tr> <tr> <td>Diámetro (tubería):</td> <td style="text-align: center;"><u>-</u></td> <td style="text-align: center;"><u>-</u></td> </tr> </table>					MB 1	MB 2	Grupo:					<u>I</u>	<u>I</u>	Especificación del Acero:	<u>ASTM A-131</u>	<u>ASTM A-131</u>	Grado:	<u>-</u>	<u>-</u>	Espesor de plancha:	<u>9.5mm (3/8")</u>	<u>9.5mm (3/8")</u>	Diámetro (tubería):	<u>-</u>	<u>-</u>
	MB 1	MB 2																							
Grupo:	<u>I</u>	<u>I</u>																							
Especificación del Acero:	<u>ASTM A-131</u>	<u>ASTM A-131</u>																							
Grado:	<u>-</u>	<u>-</u>																							
Espesor de plancha:	<u>9.5mm (3/8")</u>	<u>9.5mm (3/8")</u>																							
Diámetro (tubería):	<u>-</u>	<u>-</u>																							
METAL DE APORTE Especificación AWS: <u>A 5.1</u> Clasificación AWS: <u>E 6011 y E7018</u> Marca: <u>INDURA</u> Tamaño del electrodo: <u>3.2 mm</u>																									
PROTECCIÓN Fundente: <u>Revestimiento</u> Gas: <u>-</u> Composición: _____ Velocidad de flujo: _____ Tamaño de la boquilla: _____				PRECALENTAMIENTO Temperatura de precalentamiento: <u>-</u> Temperatura de interpase: <u>-</u>				POSTCALENTAMIENTO Temperatura: <u>-</u> Tiempo: <u>-</u>																	
PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA																									
Pase	Proceso	Progresión	Metales de Aporte		Corriente			Velocidad de alimentación del alambre (mm/min)	Velocidad de avance (mm/min)	Detalles de la Unión y Secuencia de soldadura															
			Clase	Diám. (mm)	Tipo y Polaridad	Amperaje (Amp)	Voltaje (Volt)																		
1	SMAW	ASCEND.	E 6011	3.2	DCEP	105	17-19		84																
2	SMAW	DESCEN.	E 7018	3.2	DCEP	140	19-21		127																
3	SMAW	ASCEND.	E 7018	3.2	DCEP	140	19-21		64																

1. ¿Qué tipo de soldadura debe utilizar?
2. ¿Qué tipo de electrodo debe utilizar para la pasada 1?
3. ¿En qué posición de soldadura debe realizarlo?
4. ¿Es posible que se trate de ángulo interior?
5. ¿Hay alguna abertura determinada para la raíz?
6. ¿Qué polaridad hay que utilizar?
7. ¿Qué intensidad debe utilizar para la primera pasada?

