

**CERTIFICADO DE CALIDAD DE SOLDADURA**

Tubecast, S.L. como empresa encargada de llevar a cabo el proceso de calida de las piezas fabricadas en la misma :

Proceso de soldadura : Arco Eléctrico y Gas (G.M.A.W.)

Tipo : Semiautomático

Especificación del procedimiento de soldadura : W.P.S. nº TC-9808/1

Chapa de respaldo : No

Especificación material : A42B a A42B de P nº 1 a P nº 1

Gama de espesores : 10 mm máximo

Especificaciones de metal de aportación : SFA A 5.18, F Nº 6

Otras variables : Clasificación AWS ER 70 S-6

Posición de soldeo : 3G (vertical)

Progresión de la soldadura : Ascendente

Características eléctricas : Corriente continua

Polaridad Electrodo (+)

Diámetro y marca metal aportación : Hilo macizo Dn 1.0 mm GK-2, OERLIKON.

Fundente o gas : Atal (85% Ar, 15% CO2)

Caudal : 12 l/min.

**CONTROL DE CALIDAD**

**INSPECCION POR LIQUIDOS PENETRANTES**

**DESCIPCION :**

La inspección por líquidos penetrantes es un método universalmente utilizado para la detección y visualización de defectos abiertos a la superficie en materiales no porosos. Ésta inspección está regida según la Norma de Une 14-612-80.

**PRODUCTOS UTILIZADOS :**

Producto nº 1 – ARDROX 996 P-PENETRANTE ROJO

Producto nº 2 – ARDROX 9 PR5 - ELIMINADOR

Producto nº 3 – ARDROX 9 DI B-REVELADOR



CONTROL VISUALIZACION  
C.I.F. 9-22232755

C/ ALJERAS, S/N.  
TEL Y FAX 974 300 700  
22131-BÉRBEGAL (HUESCA)



CONTROL DE GALBOS  
C.I.F. 8-22232755

C/ ALJERAS, S/N.  
TEL Y FAX 974 300 700  
22131-BÉRBEGAL (HUESCA)

PROCEDIMIENTO HOMOLOGADO PARA FABRICACION DE SOLDADURA

CÓDIGO A.S.M.E.

- **PREPARACIÓN** : las caras a unir estarán exentas de polvo, pinturas o grasas. Las uniones a soldar deben ser **previamente biseladas** hasta formar un chaflán de 30º en cada extremo del tubo.
- **PUNTEADO** : aproximadas ambas caras del tubo se procederá al punteado de la mismas dejando entre ambas una separación equivalente a un tercio del espesor de la chapa para la soldadura de raíz.
- **SOLDEO** : 1º desde el interior de la tubería (cuando el diámetro permite el acceso) se aplicará un cordón de raíz que penetre a través de la separación hacia el exterior de la chapa.  
2º una vez limpio el cordón de raíz, se aplicará un cordón de relleno (peinado) cubriendo totalmente el ancho del primero.  
3º desde el exterior se sanearan los chaflanes dejando la superficie de unión totalmente limpia.  
4º se aplicará el peinado del cordón exterior sobre el cordón de raíz de forma solidaria a la vez que cubrimos la superficie de ambos chaflanes exteriores.
- **MATERIAL APORTADO** : el hilo de soldadura (sistema MIG-MAG tendrá unas características en dureza y elasticidad afines al material soldable de forma que la soldadura sea una prolongación de la chapa.

LA EJECUCIÓN DE ESTE PROCESO LA REALIZARÁ UN SOLDADOR HOMOLOGADO.