



POSICIONES

(QW-405 Positions)

Posición de Ranura: (Position of Groove) 5G

Progresión de Soldadura: (Welding Progression) Ascendente (Upwards) Descendente (Downwards)

Posición(es) de Filete: (Position(s) of Fillet) NA

Progresión de Soldadura: (Welding Progression) Ascendente (Upwards) Descendente (Downwards)

PRECALIENTAMIENTO

(QW-406 Preheat)

Temperatura mínima de precalentamiento: (Minimum preheat temperature) Ambiente, 23°C aprox.

Máxima temperatura entre pasos: (Maximum interpass temperature) No medida

Mantenimiento del precalentamiento: (Preheat maintenance) No requerido

Otros: (Others) --

GAS

(QW-408 Gas)

Tipo de Gas(es) (Gas-es-)	Porcentajes de Composición (Percent composition)	Flujo de Gas (cfh) (Flow rate)
Protección: (Shielding) <u>Argón</u>	<u>Grado Industrial (99.95%)</u>	<u>25</u>
Arrastre: (Trailing) <u>NA</u>	<u>NA</u>	<u>NA</u>
Camareo: (Backing) <u>Argón</u>	<u>Grado Industrial (99.95%)</u>	<u>15</u>

TRATAMIENTO TÉRMICO POST-SOLDADURA

(QW-407 PWHT)

Rango de temperatura: (Temperature Range) No

Tiempo de sostenimiento: (Time Range) No

Otros: (Others) --

CARACTERÍSTICAS ELÉCTRICAS

(QW-409 Electrical Characteristics)

Tipo de Corriente: (Type of current) CD CA

Polaridad: (Polarity) EN EP

Rango Amperaje: (Amps range) Ver tabla

Rango Voltaje: (Volts range) --

Diámetro y tipo de Electrodo de Tungsteno: (Tungsten Electrode Size and Type) EWTh-2 (Thorio al 2%) en 3/32"

Modo de Transferencia de Metal p GMAW: (Mode of Metal Transfer for GMAW) NA

Rango de Alimentación del Alambre: (Mode of Metal Transfer for GMAW) NA

Máximo Aporte de Calor: (Maximum Heat Input) No medido

Otros: (Others) --

TÉCNICA

(QW-410 Technique)

Cordón Recto u Oscilado: (String of Weave Bead) Oscilado

Limpieza Inicial y entre pasos: (Initial and Interpass Cleaning) Mecánica (Esmeril y Cepillo de Inoxidable)

Método de Saneado Posterior: (Method of Back Gouging) NA

Paso Sencillo o Múltiple (por lado): (Multiple or Single Pass per side) Múltiples, por un solo lado

Diámetro de la boquilla: (Orifice or Gas Cup Size) Boquilla #10

Rango de Velocidad de Avance: (Travel Speed Range) 1ipm - 2ipm

Martilleo: (Peening) No

Oscilación: (Oscillation -mechanized only-) NA

Electrical Stick Out: (ESO) NA

Otros: (Others) --

Capas de Soldadura (Weld Layers)	Proceso (Process)	Metal de Aporte (Classification)		Tipo de Polaridad (Polarity)	Rango Amperaje o Vel. Alambre (Amps or WFS range)	Voltaje (Volts) (Volts range)	Vel. Avance (ipm) (Process)	Progresión (Progression)	Otros (Remarks and Comments)	
		Clasificación	Diámetro							
1	Raíz	GTAW	ER 309L	3/32"	CDEN	68 A	--	1.15	Ascendente	--
2	Relleno/Vista	GTAW	ER 309L	3/32"	CDEN	90 A	--	2.08	Ascendente	--
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

AWS®
 Rene Villalobos
 CWI 14031381
 QC1 EXP. 3/1/2025

Otros / Comentarios: (Remarks and Comments)

Se eliminaron las jorobas causadas por el empuje entre cordones mediante esmeril.



PRUEBAS DE TENSIÓN

(QW-150 Tensile Tests)

Número de Muestra (Specimen No.)	Ancho (cm) (Width)	Espesor (cm) (Thickness)	Área (cm ²) (Area)	Carga Final (kgf) (U Total load)	Esfuerzo Final (psi) (Ultimate T. Stress)	Tipo de Falla (Type of Failure)	Localización (Location)
T1	1.28	0.348	0.445	2,686	85,862	Dúctil	Rompe en soldadura
T2	1.27	0.348	0.442	2,742	88,183	Dúctil	Rompe en soldadura

PRUEBAS DE DOBLEZ GUIADO

(QW-160 Guide Bend Tests)

Tipo de doblez y Número (Type and Number)	Resultado (Result)
Doblez de cara No. 1	Aceptado, visualmente la soldadura no presenta discontinuidades.
Doblez de cara No. 2	Aceptado, visualmente la soldadura no presenta discontinuidades.
Doblez de raíz No. 1	Aceptado, visualmente la soldadura no presenta discontinuidades.
Doblez de raíz No. 2	Aceptado, visualmente la soldadura no presenta discontinuidades.

PRUEBAS DE TENACIDAD

(QW-170 Toughness Tests)

Número de Muestra (Specimen No.)	Localización de la Muesca (Notch Location)	Tamaño de la Muestra (Specimen Size)	Temperatura de Prueba (Test Temp.)	Carga Final			Rotura por caída de peso (Sí/No) (Drop Weight Break -Y/N-)	Comentarios o Indicaciones (Remarks)
				Ft. Lbs	% Cortante (% Shear)	Milésimas (Mils)		
--	--	--	--	--	--	--	--	--
--	--	--	--	--	--	--	--	--
--	--	--	--	--	--	--	--	--
--	--	--	--	--	--	--	--	--
--	--	--	--	--	--	--	--	--
--	--	--	--	--	--	--	--	--
--	--	--	--	--	--	--	--	--
--	--	--	--	--	--	--	--	--

PRUEBA DE SOLDADURA DE FILETE

(QW-180 Fillet Weld Test)

Penetración en el Metal Base: (Penetration into Parent Material)	Sí <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Fusión de la Raíz de Soldadura: (Joint Root Fusion)	Sí <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resultados Macros: (Macro Results)	NA NA
---	--	--	--	---------------------------------------	----------

DATOS ADICIONALES

(Additional data)

Pruebas Conducidas por: Ing. Jorge E. Luna Contreras Reporte Pruebas Laboratorio: DS082
(Test Conducted by) (Lab. Test No.)

Comentarios: (Comments) APROBADO

OTRAS PRUEBAS

(Other Tests)

Tipo de Prueba: (Type of Test) NA Otros: --
Análisis del Depósito: (Deposito Analysis) NA (Other) --

Certificamos que lo declarado en este registro es correcto y que las soldaduras de prueba fueron preparadas, soldadas y probadas de acuerdo con los requisitos de ASME Sección IX, Ed. 2017
(We certify that the statements in this record are correct and that the test welds were prepared, welded, and tested in accordance with the requirements of ASME Section IX, Ed. 2017)

Preparado por: (Prepare by)

Ing. René Villalobos

01/02/2020

Nombre, Firma y Fecha (Sign, Name and Date)

Autorizado por: (Authorized by)

Guadalupe Carolina Alcántara Pérez

01/02/2020

Nombre, Firma y Fecha (Sign, Name and Date)

Certificado por: (Certified by)

Rene Villalobos

CWI 14031381

QC1 EXP. 3/1/2020

Ing. René Villalobos

01/02/2020

Nombre, Firma y Fecha (Sign, Name and Date)

Empresa: Dexter Suasor

Registro Validación: PRO-PQR-02

www.dextersuasor.com