



POSICIONES

(QW-405 Positions)

Posición(es) de Ranura: (Position(s) of Groove) Todas
 Progresión de Soldadura: (Welding Progression) Ascendente (Upwards) Descendente (Downwards)

Posición(es) de Filete: (Position(s) of Fillet) Todas
 Progresión de Soldadura: (Welding Progression) Ascendente (Upwards) Descendente (Downwards)

PRECALIENTAMIENTO

(QW-406 Preheat)

Temperatura mínima de precalentamiento: (Minimum preheat temperature) Ninguna (ver Otros)

Máxima temperatura entre pasos: (Maximum interpass temperature) 260 °C

Mantenimiento del precalentamiento: (Preheat maintenance) No requerido

Otros: (Others) Si la temp. ambiental se encuentra por debajo de 0°C, precalentar a 49°C
En caso de alta humedad, precalentar a 49°C

GAS

(QW-408 Gas)

Tipo de Gas(es) (Gas-es-)	Porcentajes de Composición (Percent composition)	Flujo de Gas (cfh) (Flow rate)
Argón	Grado Industrial (99.95%)	15 - 35
NA	NA	NA
Argón	Grado Industrial (99.95%)	10 - 30
Pre-flujo: (Preweld) <u>NA</u>	Pos-Flujo: (Postflow) <u>NA</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) DC AC 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) NA

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

Otros: (Others) Afilado del Tungsteno acorde dirección de la corriente, con ángulo de afilado de 22° y long. de 2 1/2 Ø Electrodo, mediante rueda de esmeril de Carburo de Silicio tipo C 60 MV

TÉCNICA

(QW-410 Technique)

Cordón Recto u Oscilado: (String of Weave Bead) Ambos, oscilación máxima de 1/2", después de dicho valor, separar cordones en una misma capa.

Limpieza Inicial y entre pasos: (Initial and Interpass Cleaning) Mecánica (Cepillo de Alambre de Inoxidable) Opcional disco de desbaste (Esmeril).

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

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

Diámetro de la boquilla: (Orifice or Gas Cup Size) #8 a #10

Rango de Velocidad de Avance: (Travel Speed Range) Ver Tabla

Martilleo: (Peening) No

Oscilación: (Oscillation -mechanized only-) NA

Electrical Stick Out: (ESO) NA

Otros: (Others) Ver Nota 1

Capas de Soldadura (Weld Layes)	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	Fondeo	GTAW	ER 309L	3/32"	CDEN	40 - 80 amp	--	0.8 a 2.5	Asc.	--
1+N	Relleno/Vista	GTAW	ER 309L	3/32"	CDEN	70 - 125 amp	--	0.8 a 2.5	Asc.	--
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Rene Villalobos
 CWI 14031381
 QC1 EXP. 3/1/2021

Otros / Comentarios: (Remarks and Comments) Nota 1: Los cordones seriados deberán traslaparse en un 50%, Cordones oscilados en un 25%. La capa de vista deberá ser 1/16" mas ancho de cada lado de la ranura. No se deberá reiniciar una capa en el mismo punto de la anterior, los cordones de una capa deberán terminarse a diferente distancia uno del otro