



# ESPECIFICACIÓN PROCEDIMIENTO DE SOLDEO

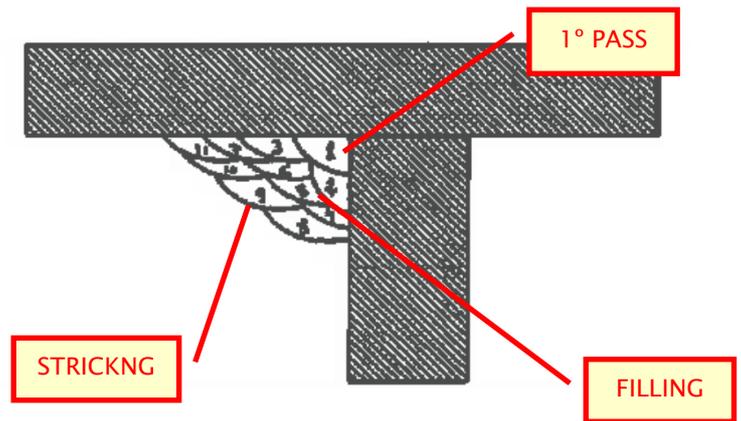
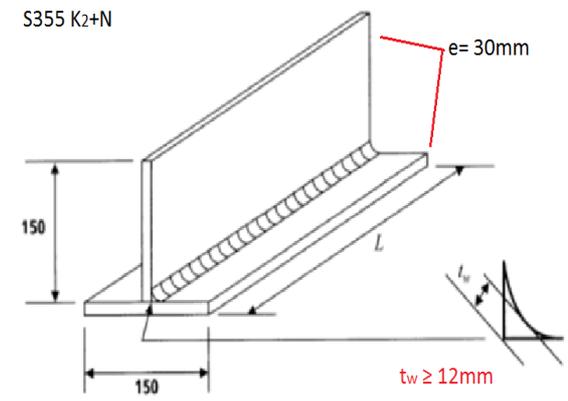
## WELDING PROCEDURE ESPECIFICATION\_WPS

<b>ESPECIFICACIÓN PROCEDIMIENTO DE SOLDEO /</b> WELDING PROCEDURE ESPECIFICATION		<b>WPS-MEC-(FW-S355K2N)-HT</b>		<b>FECHA /</b> DATE	27/NOV./2015
<b>SOPORTADO POR EL PQR(S) /</b> SUPPORTING PQR N°	PQR_(FW)_355K2N-(PD_136)HT_MEC-01			<b>REVISIÓN /</b> REV.	1
<b>PROCESO DE SOLDADURA</b> WELDING PROCESS	136 / FCAW	<b>TIPO /</b> TYPE	SEMIAUTOMATICO / SEMIAUTOMATIC	<b>NORMA /</b> STANDARD	EN ISO 15614

### RANGO DE CUALIFICACIÓN / RANGE OF COMPETENCE

#### UNIÓN / JOINT

<b>TIPO DE UNIÓN /</b> JOINT DESIGN	FW: (PLATE + PLATE)			<b>RESPALDO /</b> BACKING	SI	-	NO	X
<b>PREPARACIÓN DE BORDES /</b> METHOD BEVEL PREPARATION	SI	-	NO	X	ESMERILADO O MECANIZADO / GRINDING, OR MACHINING.			



<b>TOMA DE RAÍZ O SANEÓ /</b> TAKING ROOTH	SI	-	NO	X	<b>Not Applicable</b>
---	----	---	----	---	-----------------------

#### MATERIAL BASE / BASE MATERIAL

<b>TIPO MATERIAL /</b> TYPE MATERIAL	GRUPO 1; $Re \leq 355 \text{ N/mm}^2$ C.E.V. MÁX. $\leq 0,45$	<b>GRUPO MATERIAL /</b> GROUP	1.1 & 1.2 / UNE CR ISO 15608:2003
<b>ESPEOR PROBETA /</b> TEST THICKNESS	30,5 mm	<b>RANGO DE ESPEOR /</b> THICKNESS RANGE	$\geq 5 \text{ mm}$

#### MATERIAL DE APORTE (CONSUMIBLES) / FILLER METAL (CONSUMABLES)

<b>DESIGNACIÓN (UNE/SFA)</b> DESIGNATION (UNE/SFA)	AWS A5.29: E81 T1 Ni1M H4 EN ISO 17632-A: T 46 5 1Ni P M 1 H5	<b>CAUDAL GAS PROTECCIÓN /</b> FLOW PROTECTION	14 - 18 Lt/min
<b>DIÁMETRO CONSUMIBLE /</b> DIAMETER	$\emptyset 1,2 \text{ mm}$	<b>N° COLADA CONSUMIBLES /</b> HEAT NUMBER	N.A.
<b>TUNGSTENO /</b> TUNGSTEN	N.A.	<b>FLUXES /</b> FLUXES	N.A.
<b>GAS DE PROTECCIÓN /</b> SHIELDING GAS	M-21 / ISO 14175	<b>% COMPOSICIÓN GAS /</b> % COMPOSITION	Ar + (15-25% CO <sub>2</sub> )
<b>GAS PURGA /</b> GAS BACKING	N.A.	<b>GAS DE ARRASTRE /</b> TRAILING GAS	N.A.





# ESPECIFICACIÓN PROCEDIMIENTO DE SOLDEO

## WELDING PROCEDURE ESPECIFICATION\_WPS

### TÉCNICAS DE SOLDEO / WELD TECHNIQUE

<b>PASADA RECTA U OSCILANTE /</b> STRING OR WEAVE BEAD	<b>AMBAS / BOTH</b>
<b>Ø DE BOQUILLA /</b> Ø NOZZLE	<b>12mm / 20mm</b>
<b>MÉTODO DE LIMPIEZA ENTRE PASADAS /</b> METHOD INTERPASS CLEANING	<b>ESMERILADO + CEPILLADO / BRUSHING AND/OR GRINDING</b>
<b>MÉTODO DE SANEADO RAÍZ /</b> METHOD OF BACK GOUGING	<b>N.A.</b>
<b>DISTANCIA BOQUILLA - PIEZA /</b> CONTACT TUBE TO WORK DISTANCE	<b>10mm / 20mm</b>
<b>PASADA SIMPLE O MULTIPASADA /</b> MULTIPASS OR SINGLE PASS	<b>SIMPLE &amp; MULTIPASADA / MULTIPASS &amp; SINGLE PASS</b>
<b>OSCILACIÓN SOLDEO /</b> WELD OSCILATION	<b>18mm</b>
<b>MANUAL O AUTOMÁTICO /</b> MANUAL OR AUTOMATIC	<b>SOLDEO MANUAL / WELDING MANUAL</b>
<b>DETALLE DE SOLDEO PULSADO /</b> PULSED WELDING DETAILS	<b>N.A.</b>
<b>DETALLE DE SOLDEO POR PLASMA /</b> PLASMA WELDING DETAILS	<b>N.A.</b>
<b>ÁNGULO PISTOLA DE SOLDAR /</b> ANGLE WELDING GUN	<b>N.A.</b>

### OBSERVACIONES / OBSERVATIONS

WPS ACCORDING TO GENERAL REQUIREMENTS OF THE STANDARD: EN 15609-1:2005

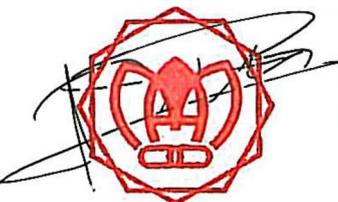
WE HAVE DONE ALL TESTING NECESSARY FOR HOMOLOGATE THIS PROCEDURE IN ACCORDANCE TO WITH STANDARDS:

EN ISO 15614-1

DNVGL-OS-C401\_2015-07 /

ABREVIATURAS / ABBREVIATIONS:

**N.A.= No aplica / Non Applicable**

MANDO DE PRODUCCIÓN / TECHNICAL MANAGER	WELDING MANAGER / RESPONSABLE DE SOLDADURA	SUPERVISIÓN EXTERNA/ EXTERNAL MONITORING PROCEDURE	SUPERVISIÓN EXTERNA/ EXTERNAL MONITORING PROCEDURE
 <b>NOMBRE:</b> DAVID FEITO FERNANDEZ <b>FECHA:</b> 30/12/2015	 <b>NOMBRE:</b> HERNÁN SANTANA CASTILLO <b>FECHA:</b> 30/12/2015	INSTITUTION EXAMINER <b>NOMBRE:</b> <b>FECHA:</b>	INSTITUTION EXAMINER <b>NOMBRE:</b> <b>FECHA:</b>