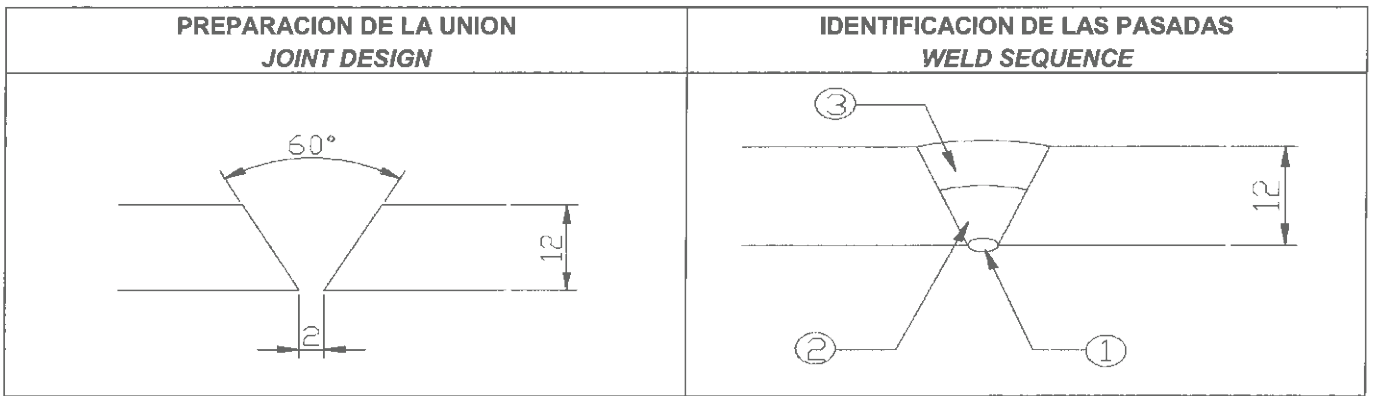


ESPECIFICACION DE PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA N°: IFAMETAL-001/14 Rev 0



N° de Pasada / *Pass N°*

Proceso de soldeo / *Welding process*

Manual o automático / *Manual or automatic*

Posición de soldeo / *Welding position*

Progresión (Ascendente – Descendente) / *Progression (Up -Down)*

Soldadura automática / *Automatic welding*

Número de cabezales / *Number of welding heads*

Espesor de metal depositado / *Weld metal thickness*

Material de aporte : Hilo (F) o Electrodo (E)

Filler metal product form : Wire (F) or Electrode (E)

Designación normalizada o comercial (SFA + Class)

Standard or commercial designation

F-No.

A-No.

Diametro / *Diameter (mm)*

Guía de hilo : Fusible (Y/N) / *Wire guide : consumable (Y/N)*

Diámetro de la boquilla / *Nozzle size*

Distancia boquilla – pieza / *Tube-work distance*

Electrodo refractario - diametro (mm) / *Tungsten electrode – diam (mm)*

Flux de protección / *Shielding flux*

Gas de protección / *Shielding gas :*

Cara - caudal (l/mn) / *Trailing gas flow rate (l/mn)*

Soporte - caudal (l/mn) / *Backing gas flow rate (l/mn)*

Injertos consumibles / *Consum. insert*

Retenedores / *Retainers*

Tipo de corriente (AC/DC) / *Type of current (AC/DC)*

Polaridad del electrodo o del hilo (+ ó -) / *Polarity (+ or -)*

I (corriente-current) (A) (*)

U (tensión-voltage) (V) (*)

V = velocidad de ejecución de una pasada (cm/mn) (*)

V = welding speed (one pass) (cm/mn) ()*

v = velocidad del hilo (cm/min) / *wire feed speed (cm/min)*

Energía / *Heat input (J/cm) = (k.U.I.60 / v) (k en EN 1011-1)*

Pre calentamiento, mínimo / *Preheat, minimum (° C)*

Temperatura entre pasadas, máx. / *Interpass temperature. máx. (° C)*

Recto – Oscilante / *String - weave*

Frecuencia de las oscilaciones / *Oscillation frequency*

Limpieza (naturaleza) / *Gouging method*

Martilleado / *Peening*

1	Resto
114	114
MANUAL	MANUAL
PF	PF
ASCENDENTE	ASCENDENTE
NA	NA
NA	NA
De 3 a 24 mm.	
F	F
W48 E491T-8-H16	W48 E491T-8-H16
-	-
-	-
1,7	1,7
N	N
10 mm	10 mm
8 mm	8 mm
NA	NA
NA	NA
NA	NA
NA	NA
NA	NA
NO	NO
NA	NA
DC	DC
+	+
130-150	130-150
20-25	20-25
30-40	30-40
8	8
20,32	20,32
-	-
60 °C	-
OSCILANTE	OSCILANTE
3,4 mm	3,4 mm
CEPILLADO	CEPILLADO
NA	NA

(*) : indicar imperativamente las tolerancias sobre el valor de los parámetros de soldeo
 (*) : indicate imperatively margins on values of welding parameters