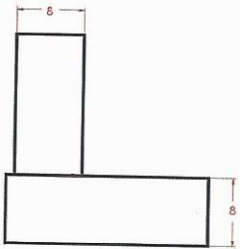
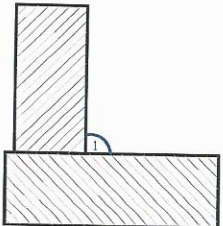


**REGISTRO DE CUALIFICACIÓN DEL
PROCEDIMIENTO DE SOLDEO**
Welding Procedure Qualification Record
UNE-EN ISO 15614-1:2005
UNE - EN ISO 15614-1: 2005/1M:2009



<p>WPQR N°: WPQR_ACIRA METAL-FW 8mm_12/2014 WPQR N°</p> <p>WPS SOPORTADO (S): WPS_ACIRA METAL-FW 8mm_12/2014 Supported WPS No:</p> <p>PROCESO(S) DE SOLDEO: 135 Welding Process(es)</p>	<p>COMPañIA / FABRICANTE: ACIRA METAL S.L. Company/ Manufacturer name</p> <p>DIRECCIÓN: O Candao,2 - 36587 Cira-Silleda (Pontevedra) Address</p> <p>PREPARADO POR: Fidel Luis González Blasco (Oerlikon/ Air Liquide Welding) Prepared by</p>
<p>TIPO DE UNIÓN: En ángulo Joint Type: Fillet Welding</p>	<p>RESPALDO: N.A. Backing:</p>
<p>DISEÑO DE LA UNIÓN: Joint Design</p> 	<p>SECUENCIA DE SOLDEO: Welding Sequence:</p> 
<p>METALES BASE Parent Metals</p> <p>GRUPO N°: 1.2 Group No</p> <p>ESPECIFICACIÓN Y GRADO: S355 J2+N; EN 10025 Specification type and grade</p> <p>ESPEsor PIEZA (mm): 8mm Thickness of test piece:</p>	<p>CON GRUPO N°: 1.2 To Group No</p> <p>CON ESPECIFICACIÓN Y GRADO: S355 J2+N; EN 10025 To Specification type and grade</p>
<p>METALES DE APORTE Filler Metals</p> <p>ESPECIFICACIÓN Metal de aporte: AWS S.F.A. 5.18; EN ISO 14341-A Especificación Filler Metal</p> <p>CLASIFICACIÓN Metal de aporte: ER70S6; G42 4M G3 Si1 Classification Filler Metal</p> <p>CLASIFICACIÓN Fundente: N.A. Flux classification</p>	<p>DIMENSIONES Metal de aporte (mm): 1,2 mm Size of filler metal</p> <p>NOMBRE COMERCIAL Metal de Aporte: WELD G3Si1 (ESAB) Filler Metal trade name</p> <p>NOMBRE COMERCIAL Fundente: N.A. Flux trade name</p>
<p>POSICIONES Positions</p> <p>POSICIÓN: PB Position</p> <p>PROGRESIÓN DE LA SOLDADURA: N.A. Welding progression Other</p>	<p>TRATAMIENTO TÉRMICO POSTSOLDEO Post Weld Heat Treatment</p> <p>TEMP. MAX. DE TRATAMIENTO (°C): N.A. Max. Temperature Treatment</p> <p>VELOCIDAD DE CALENTAMIENTO (°C/min): N.A. Heat Rate</p> <p>TIEMPO DE PERMANENCIA (min): N.A. Hold Time</p> <p>VELOCIDAD DE ENFRIAMIENTO (°C/min): N.A. Cool Rate</p>



Centro de Desarrollo y Formación
en Soldadura y Corte



WPQR_ACIRA METAL-FW 8mm_12/2014

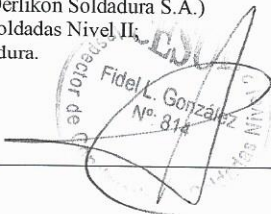


PRECALENTAMIENTO Preheat TEMPERATURA DE PRECALENTAMIENTO (°C): 15°C Preheat Temperature TEMPERATURA ENTRE PASADAS (°C): N.A. Interpass Temperature MANTENIMIENTO PRECALENTAMIENTO: N.A. Preheat Maintenance OTROS: Other	PROTECCIÓN DE GAS Gas Shield PROTECCIÓN: Shielding ARRASTRE: Trailing RESPALDO: Backing	COMPOSICIÓN % Percent Composition		
		GAS(ES) Gas(es) Arcal 21 (ISO 14175 M20) N.A.	MEZCLA Mixture 85% Ar 15% CO ₂	CAUDAL Flow rate 16 l/min

PASADA N°: Run N° PROCESO: Process DIÁMETRO (mm): Diameter TIPO DE CORRIENTE: Current Type INTENSIDAD (A): Amp. VOLTAJE (V): Volt. VELOC. DE ALIMENTACIÓN DE HILO (m/min): Wire Feed Speed APORTE TÉRMICO (KJ/cm): Heat Input PRE-GAS (sg): Pregas POST-GAS (sg): Postgas	1	2	3	4	5	6
	135					
	1,2					
	CCEP					
	260					
	24,8					
	8					
	12,89					
	1					
	1					

TÉCNICA Technique CORDÓN RECTO U OSCILANTE: Ambos String or wave bead: Both DIÁMETRO DE LA BOQUILLA (mm): 16 Orifice of gas cup size LIMPIEZA INICIAL Y ENTRE PASADAS: Cepillado Initial and interpass cleaning: Brushing. PASADA SIMPLE O MÚLTIPLE (POR LADO): Multiple. Multiple or single pass (per side): Multipass	DISTANCIA BOQUILLA / PIEZA (mm): 15 Contact tube to work distance MÉTODO DE SANEAR RAÍZ: N.A. Method of back gouging: ELECTRODO SIMPLE O MÚLTIPLE: Simple Multiple or single electrode: Single MODO DE TRANSFERENCIA: Corto Circuito Transfer Mode: Short Arc OTROS: Other
---	--

COMPROBADO POR / Supervised by: Fidel Luis Gonzalez Blasco (Oerlikon Soldadura S.A.) Inspector de Construcciones Soldadas Nivel II; Especialista Europeo de Soldadura.	APROBADO POR / Approved by: Santiago Abascal (Oerlikon Soldadura S.A.) Ingeniero Europeo de Soldadura EWE-ES-1236
FECHA/Date: 04/12/2014	FECHA/Date: 19/12/2014



Centro de Desarrollo y Formación en Soldadura y Corte