

HOMOLOGACIÓN DE SOLDADURA CON ELECTRODO

Acero al carbono en ángulo 10 mm

DETALLE Y RANGOS

UNIÓN EN ÁNGULO CON ELECTRODO
EN 9606-1 111 P FW 1.2 FM1 B T10 PF ML

| | |
|---------------------------|--|
| Procedimiento de soldeo | Electrodo (111) |
| Material base | Acero al carbono |
| Material de aportación | Electrodo básico (B) <i>Cualificación B-R-RB-RC-RR-A-RA</i> |
| Espesor del material base | Chapa de 10 <i>Rango de cualificación de chapas >3 mm en uniones en ángulo</i> |
| Tipo de junta | En ángulo <i>Cualificación para soldadura en ángulo</i> |
| Posición de soldeo | PA-PB-PF |
| Multipasada | Sí <i>Cualificación para soldadura normal y multipasada</i> |

CONDICIONES

- La certificación será validada por personal Oerlikon con titulación IWE/EWE, EWS y/o un inspector de Estructuras Soldadas de nivel 2.
- La certificación estará respaldada por WPQR's, propiedad de Oerlikon Soldadura S.A.
- La cualificación se realiza una vez que el soldador se encuentra preparado. La oferta incluye un solo intento de homologación por parte del soldador.
- La oferta incluye únicamente la homologación inicial. No incluye la renovación, que se debe realizar a los tres años, según el EN 9606-1.
- En el caso en que, una vez realizadas las probetas de cualificación, alguna de ellas no pasara con éxito los ensayos, no se podría emitir el Certificado de Cualificación de Soldador para la persona que hubiera soldado dicha probeta. En este caso, en el concepto de Cualificación de Soldador y Certificación solo se facturarían los ensayos realizados a dicha probeta.