

CALIFICACIÓN DEL DESEMPEÑO DEL SOLDADOR (WPQ)		
(Según QW-301, Sección IX, ASME Boiler and Pressure Vessel Code)		
Cliente: MACHILE EQUIPOS DE TRANSPORTES E INDUSTRIALES LTDA		
Nombre del soldador	Fernando Enrique Lillo Baeza	
C.I. : 11.808.680-5	Estampa soldador	FL
WPS N° : 445 de Intecil Ltda.	Informe N° :	1888
Calificación realizada en :	☒ X	Cupón de prueba
		Soldadura de producción

Hoja 1 de 1

CONDICIONES DEL EXAMEN Y LÍMITES DE LA CALIFICACIÓN

Variables de Soldadura (QW-350)	Valores Actuales	Rangos Calificados
Proceso(s) de Soldadura	GMAW	GMAW
Tipo (manual, automático, semi, etc.)	Semiautomático	Semiautomático
Respaldo (metal, metal de soldadura, etc.)	Sin respaldo	Con y sin respaldo
Plancha : ☒ X Cañería : ☐	10 mm	Hasta 20 mm
Especificación del metal base	ASTM A-36	
Metal base : P ó S - N° a P ó S - N°	P-1	P-1 a P-15F, P-34; P-41 a P-49
Especificación del metal de aporte o elect. (SFA)	SFA-5.18	
Clasificación del metal de aporte o electrodo	ER 70S-6	
Número - F del metal de aporte	F6	Todos los F6
Inserto consumible (GTAW o PAW)	---	---
Tipo de aporte (sólido o con fundente) (GTAW o PAW)	---	---
Espesor depositado para cada Proceso :		
Proceso 1 : GMAW	10 mm	Hasta 20 mm
Proceso 2 :	---	---
Proceso 3 :	---	---
Posición calificada (2G, 6G, 3F, etc.)	3G	Plana y vertical
Tipo de unión	De tope	De tope y filete
Tipo de gas de combustión (OFW)	---	---
Gas de respaldo (GTAW, PAW, GMAW)	80% Argón + 20% CO2	80% Argón + 20% CO2
Tipo Transferencia (spray, globular o corto circuito)	Corto circuito	Corto circuito
Tipo de corriente y polaridad	CC - Electrodo(+)	CC - Electrodo(+)

RESULTADOS

Inspección visual soldadura terminada (QW-302.4) : Cumple

☒ X Examen Doblado ; ☒ X Transversal -QW-462.3(a) ; ☐ Longitudinal -QW-462.3(b) ; ☐ Lado - QW-462.2 ;
☐ Cañería, resistencia a la corrosión-QW-462.5(c) ; ☐ Plancha, resistencia a la corrosión -QW-462.5(d) ;
☐ Macrografía para evaluar fusión -QW-462.5(b) ; ☐ Macrografía para evaluar fusión -QW-462.5(e) .

TIPO	RESULTADO	TIPO	RESULTADO	TIPO	RESULTADO
DR1 Raíz	Cumple	DC1 Cara	Cumple	---	---
DR2 Raíz	Cumple	DC2 Cara	Cumple	---	---

Resultado inspección radiográfica (QW-191) : No aplicable

Soldadura de filete - Prueba fractura (QW-180) : --- Largo y % del defecto : ---

Macrografía (QW-184) : ---

Tamaño filete (mm.) : --- Concavidad/Convexidad : ---

Otras pruebas o inspecciones : No Aplicable

Película o espécimen evaluada por : No aplicable De : -

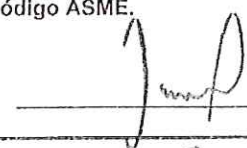
Ensayo mecánico conducido por : Mario Covarrubias T. Informe N° : 2936-14 de Intecil Ltda.

Proceso de soldo supervisado por : Mario Covarrubias T. De : Intecil Ltda.

Intecil Ltda., Certifica que los datos aquí indicados son correctos y que la soldadura fue preparada, soldada y ensayada de acuerdo con los requerimientos de la Sección IX del Código ASME.

Fecha : 25/03/2014

INTECIL LTDA.
 RESOL. EX. N° 558
 SUPERINT. ELEC. Y COMB.

Firma : 

Formulario 22