

Homologación soldadura MAG

Homologación de soldadores para soldaduras "A TOPE"

La homologación de soldadores que suelden los cupones de ensayo mediante soldaduras "A Tope" homologa la realización de soldaduras "A Tope" dentro del resto de características particulares de la soldadura y detalladas en el cuadro siguiente:

ITEM	CÓDIGOS	DESCRIPCIÓN	RANGO HOMOLOGACIÓN
Proceso	135	Soldadura con arco con gas activo	Soldadura con arco con gas activo
Producto	P	Soldadura con Chapa	Soldadura de Chapa
Grupo	1.1-1.2	Aceros Límite Elástico ≤ 360 N/mm ²	Aceros Límite Elástico ≤ 360 N/mm ²
Mat. aporte	s	Hilo continuo - Gas activo	Hilo continuo - Gas activo
Espesores	10 mm	Espesor de cupones: 10 mm	Soldaduras con espesor entre 3 y 20 mm
	PC	Posición Horizontal	Posiciones PA+PB+PC
Posición (*)	PF	Posición Vertical Ascendente	Posiciones PA+PB+PF
	PC+PF	Ambas Anteriores	Posiciones PA+PB+PC+PF
Lados	ss nb	Soldeo por un solo lado sin respaldo	Soldeo por uno o ambos lados, con o sin respaldo
Pasadas	ml	Soldeo con pasada múltiple	Soldeo con pasada única o múltiple

Los Items marcados con (*) poseen varias opciones de homologación (Columna CÓDIGOS), de las que se optará por una sola de estas, con su correspondiente rango de homologación.