



Centro de calificación en soldadura SPA.

INFORME DE CALIFICACIÓN DE HABILIDAD DE SOLDADORES (WPQ)QW.301, CODIGO ASME SECCION IX CALDERAS Y RECIPIENTES DE PRESION

WPQ N°: 1034/2023

Soldador:	JOAQUIN IGNACIO AVILES JARA	RUT:	20.171.143-6
Estampa N°:	SC- JIAJ	Proceso de soldadura:	SMAW
Tipo:	SOLDADOR MANUAL	Identificación WPS:	CCS-SMAW-6G
Material Base Soldado:	ASTM A-106 Gr B	Espesor:	15,09 mm.(ø 10" Sch. 100)
<input checked="" type="checkbox"/> ensayo de cupón			

Variables de Soldaduras	Valor Actual	Rango Calificado
Proceso(s) de Soldadura(s)	SMAW	SMAW
Tipo usado (ejemplo: manual, semiautomático, automático, etc):	Manual	Manual
Electrodo (Simple o Múltiple)	Múltiple	Múltiple
Tipo de Corriente / polaridad (CA, CCEP, CCEN)	CC-EP	CC-EP
Posición Calificada (2G, 6G,3-F, etc.)	6G	T.P.
Progresión Vertical (Ascendente / Descendente)	Ascendente	Ascendente
Respaldo (SI o NO)	N/A	N/A
Especificación de Material		
Metal Base: Plancha X Cañería/ Tubo (entre diámetro, si es cañería o tubo):	ASTM A-36	ASTM A-36
Espesor	15,09 mm.	2-24 mm.
Metal Aporte	E 6010 / E 7018	E 6010 / E 7018
Especificación N°:	A 5.1 - 5.5	A 5.1 - 5.5
Número F	F6	F6
Tipo de Gas y Flujo	N/A	N/A

RESULTADOS

Resultados de Inspección Visual (8.5.1):	Cumple X	No cumple
--	----------	-----------

Resultados de Ensayos Doblado Guiado (7.3.1.1)

Probeta	Tipo	Resultado	Probeta	Tipo	Resultado
SC-JIAJ	Raiz-transversal-cara 1	Cumple	6G.	Raiz-transversal-cara 2	Cumple

Resultados de Ensayos Soldaduras de Filete (7.3.2)

Apariencia	-	Penetr. raiz-Ensayo Fractura	-
------------	---	------------------------------	---

Macroataque:	-	Tamaño filete:	-	Concav/Convex:	-
--------------	---	----------------	---	----------------	---

Resultados de Ensayos UT (8.5.2)

Estampa	Tipo	Resultado	Observaciones
SC- JIAJ	UT	Cumple	Sin Observaciones

Informe N° CCS 534/2023

Calificación en Soldadura, certificamos que las declaraciones en este registro son correctas y que se prepararon y analizaron las soldaduras de acuerdo con los requerimientos de código ASME sección IX, calderas y recipientes de presión. Quedando el soldador según el siguiente resultado:
El soldador **APROBADO**

CALIFICADO



[Handwritten Signature]

Gary Talvac Wasse

Autorizado por Inspector Nivel II END Reg.n°Llog
RC120950

Certificado por: calificacionensoldadura.cl.
Fecha Emisión: Arica, 28 de agosto de 2023
Fecha Expiración: Arica, 28 de agosto de 2024