



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°: 1037/2023

| | | | |
|------------------------|-----------------------------|-----------------------|---------------------------|
| Soldador: | JOAQUIN IGNACIO AVILES JARA | RUT: | 20.171.143-6 |
| Estampa N°: | SC- JIAJ | Proceso de soldadura: | GTAW-manual con aporte |
| Tipo: | SOLDADOR MANUAL | Identificación WPS: | CCS-ASME 037/2023 |
| Material Base Soldado: | ASTM 312 tipo AIS 304L | Espesor: | 4,19 mm. (ø 10" Sch. 10S) |

ensayo de cupón

| Variables de Soldaduras | Valor Actual | Rango Calificado |
|--|------------------------|------------------------|
| Proceso(s) de Soldadura(s) | GTAW | GTAW |
| 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) | descendente | descendente |
| Respaldo (SI o NO) | N/A | N/A |
| Especificación de Material | ASTM312 tipo AISI 304L | ASTM312 tipo AISI 304L |
| Metal Base: Plancha X Cañería/ Tubo (entre diámetro, si es cañería o tubo): | 10" ø | 2" a 10" ø |
| Metal Aporte | E 316L-E 304L | E 316L-E 304L |
| Especificación N°: | A 5.1 - 5.5 | A 5.1 - 5.5 |
| Número F | F6 | F6 |
| Tipo de Gas y Flujo | Argón -18-25 Lts/min | Argón -18-25 Lts/min |

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 537/2023

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 a presión. Quedando el soldador según el siguiente resultado:
El soldador **APROBADO**

CALIFICADO

(Handwritten signature of Gary Talvac Wasse)

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