



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°: 1035/2023

Soldador:	ROBERTO ESTEBAN CAMUS ROJAS	RUT:	12.139.068-K
Estampa N°:	SC- RECR	Proceso de soldadura:	GTAW-manual con aporte
Tipo:	SOLDADOR MANUAL	Identificación WPS:	CCS-ASME 035/2023
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	ASTM 312 tipo AISI 304L	ASTM 312 tipo AISI 304L
Metal Base:	ASTM A-36	ASTM A-36
Plancha X Cañería/ Tubo (entre diámetro, si es cañería o tubo):		
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	Argon-18-25 Lts/min	Argon-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-RECR	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- RECR	UT	Cumple	Sin Observaciones

Informe N° CCS 535/2023

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