



# Centro de calificación en soldadura SFA

## INFORME DE CALIFICACIÓN DE HABILIDAD DE SOLDADORES (WPQ) CÓDIGO AWS D14,3



WPQ N°: 1058/2023

Soldador:	<b>GERSON RICARDO RIVERA VICENCIO</b>	RUT:	<b>17.557.026-8</b>
Estampa N°:	SC GRRV	Proceso de soldadura:	FCAW-G
Tipo:	SOLDADOR	Identificación WPS:	CCS- WPS N° 003-2020
Material Base Soldado:	ASTM A-572 Gr 70	Espesor:	25mm
	<input checked="" type="checkbox"/> Ensayo de cupón		

Variables de Soldaduras	Valor Actual	Rango Calificado
Proceso(s) de Soldadura(s)	<b>FCAW</b>	<b>FCAW</b>
Tipo usado (ejemplo: manual, semiautomático, automático, etc):	semiautomático	semiautomático
Electrodo (Simple o Múltiple)	Múltiple	Múltiple
Tipo de Corriente / polaridad (CA, CCEP, CCEN)	CC / invertida	CC/ invertida
Posición Calificada (2G, 6G,3-F, etc.)	<b>4G</b>	<b>SC</b>
Progresión Vertical (Ascendente / Descendente)	Ascendente	Ascendente
Respaldo (SI o NO)	si	si
Especificación de Material	Grupo IV	Grupo IV
Metal Base: X Plancha      Cañería/ Tubo (entre diámetro, si es cañería o tubo):	ASTM – 572 Gr 70	ASTM – 572 Gr 70
Espesor	25 mm.	desde 3mm a ilimitado
Metal Aporte	Lincoln ultracore 81Ni2A75-H	Lincoln ultracore 81Ni2A75-H
Especificación N°:	AWS 5.29	SFA 5.29
Número F	F4	F4
Tipo de Gas y Flujo	80% Ar + 20% CO2	80% Ar + 20% CO2

### RESULTADOS

Resultados de Inspección Visual (8.5.1):	Cumple <b>X</b>	No cumple
--	-----------------	-----------

### Resultados de Ensayos Doblado Guiado (7.3.1.1)

Probeta	Tipo	Resultado	Probeta	Tipo	Resultado
4G	Raiz-transversal-cara	Cumple	4G	Raiz-transversal-cara	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- GRRV	UT	Cumple	Sin Observaciones

Informe N° **CCS 558/2023**

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 la sección 8 de ANSI/AWS D14.3-2010 quedando el soldador según el siguiente resultado:

**APROBADO**

**CALIFICADO X**



*[Signature]*  
**Gary Talvac Wasse**  
 Inspector Nivel II END Reg.n° Llog RC120950

Certificado por: calificacionensoldadura.cl  
 Fecha Emisión: Arica, 15 de noviembre de 2023  
 Fecha Expiración: Arica, 15 de noviembre de 2024