



Centro de calificación en soldadura SPA.

INFORME DE CALIFICACIÓN DE HABILIDAD DE SOLDADORES (WPQ) CÓDIGO AWS D1.1, QW.301, CODIGO ASME SECCION IX, CALDERAS Y RECIPIENTES DE PRESION.

WPQ N°: 1068/2023

Soldador:	HERNAN RODRIGO ANTIQUERA SALINAS	RUT:	17.293.669-5
Estampa N°:	SC HRAS	Proceso de soldadura:	SMAW
Tipo:	SOLDADOR MANUAL	Identificación PQR:	CCS-ASME 033/2024
Material Base Soldado:	ASTM A 106 Gr. B	Espesor:	6,02mm. (ø4" sch 40)
	<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	SC/PVA
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 106 Gr. B	ASTM A 106 Gr. B
Espesor	15,09mm (sch 100)	15,09mm (sch 100)
Metal Aporte	E 6010 / E 7018	E 6010 / E 7018
Especificación N°:	A 5.1 - 5.5	A 5.1 - 5.5
Número F	F1-F3-F4	F1-F3-F4
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
6G	Raiz-transversal-cara	Cumple	6G	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- HRAS	UT	Cumple	Sin Observaciones

Informe N° CCS 568/2024

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

CALIFICADO X



Gary Talvac Wasse
Inspector Nivel II END Reg.n°Llog RC120950

Certificado por: calificacionensoldadura.cl.
Fecha Emisión: Arica, 15 de enero de 2024
Fecha Expiración: Arica, 15 de enero de 2025