



Centro de calificación en soldadura SPA.

INFORME DE CALIFICACIÓN DE HABILIDAD DE SOLDADORES (WPQ) CÓDIGO AWS D1.1, SOLDADURAS ESTRUCTURALES

WPQ N°: 1063/2024

| | | | |
|------------------------|---|-----------------------|---------------------|
| Soldador: | SEBASTIAN ENRIQUE LOPEZ CUELLO | RUT: | 18.482.409-4 |
| Estampa N°: | SC SELC | Proceso de soldadura: | SMAW |
| Tipo: | SOLDADOR MANUAL | Identificación WPS: | CCS-SMAW-4G AWS D11 |
| Material Base Soldado: | ASTM A-36 | Espesor: | 12mm |
| | <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.) | 4G | SC |
| Progresión Vertical (Ascendente / Descendente) | Ascendente | Ascendente |
| Respaldo (SI o NO) | N/A | N/A |
| Especificación de Material | | |
| Metal Base: X Plancha Cañería/ Tubo (entre diámetro, si es cañería o tubo): | ASTM A-36 | ASTM A-36 |
| Espesor | 12 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 | F4 | 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 |
|---------|-----------------------|-----------|---------|-----------------------|-----------|
| 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: | - |
|--------------|---|----------------|---|----------------|---|

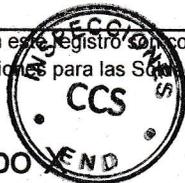
Resultados de Ensayos UT (8.5.2)

| Estampa | Tipo | Resultado | Observaciones |
|----------|------|-----------|-------------------|
| SC- SELC | UT | Cumple | Sin Observaciones |

Informe N° **CCS 563/2024**

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 AWS D1.1-2020, especificaciones para las Soldaduras Estructurales. Quedando el soldador según el siguiente resultado: soldador **APROBADO**

CALIFICADO



Certificado por: calificacionensoldadura.cl.
 Fecha Emisión: Arica, 03 de enero de 2024
 Fecha Expiración: Arica, 03 de enero de 2025

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