



CCS INDUSTRIAL
CERTIFICADO DE CALIFICACIÓN DE SOLDADOR
CÓDIGO AWS D1.1 SOLDADURAS ESTRUCTURALES



| | |
|----------------------|-------------------------------|
| SOLDADOR | CARLOS ALEJANDRO LUNA MENESES |
| R.U.T. | 20.167.963-K |
| ESTAMPA | CALM |
| PROCESO DE SOLDADURA | SMAW (manual) |
| CERTIFICADO WPQ | 1082/2024 |
| TIPO DE JUNTA | Unión a tope |
| MATERIAL BASE | ASTM A36 |
| ESPESOR | 12 mm |
| IDENTIFICACION WPS | CCS SMAW 4G AWS D1.1 |

| Variables | Valor Real Utilizado | Rango Calificado |
|------------------------------|----------------------|----------------------------|
| Proceso/Tipo | SMAW | SMAW |
| Electrodo - Único o Múltiple | multiple | multiple |
| Corriente/Polaridad | CC-PI | CC-PI |
| Posición | 4G | 4 G |
| Progresión de Soldadura | Sin progresión | Sin progresión |
| Respaldo (Si o No) | Si | Con Respaldo |
| Material/Especificaciones | | |
| Material Base | ASTM A36 | ASTM A36 |
| Espesor Plancha | 12 mm | de 3.0 a 20 mm. |
| Canal | A tope bisel en V | A tope bisel en V |
| Filete | Prueba no realizada | Toda Posición |
| Espesor Cañería | No Aplica | No Aplica |
| Filete | Prueba no realizada | Toda Posición |
| Diámetro Cañería | No Aplica | Superior a 24" (600mm.) |
| Canal | Prueba no realizada | Toda Posición con Respaldo |
| Filete | Prueba no realizada | Toda Posición |
| Metal de Aporte | | |
| Especificación N° | A 5.1- 5.5 | A 5.1- 5.5 |
| Clasificación | E6011, E7018 | E6011, E7018 |
| Número F | F4 | F1 - F2 - F3 - F4 |
| Gas/Tipo Fundente | No Aplica | No Aplica |

| Inspección Visual Aceptable | | |
|-----------------------------|----|------------|
| | Si | acceptable |
| | No | |

| Resultado Ensayo de doblado Guiado | | | | | |
|------------------------------------|-----------|------|-----------|------|-----------|
| Tipo | Resultado | Tipo | Resultado | Tipo | Resultado |
| Cara y Raíz 4G | Cumple | | Cumple | | |

| Resultado Ensayo de Filete | | | |
|-----------------------------------|---|------------------|---|
| Apariencia | : | Tamaño de Filete | : |
| Test Fractura Penetración de Raíz | : | Macroataque | : |
| Inspeccionado por | : | N° Reporte | : |
| Fecha | : | Organización | : |

Certificamos que los resultados y antecedentes expuestos en este informe, son correctos y que las probetas de soldadura fueron preparadas, soldadas y ensayadas, de acuerdo con los requerimientos de la sección 4 de ANSI/AWS D 1.1-2010 STRUCTURAL WELDING CODE-STEEL; el soldador queda **APROBADO**

| | | |
|---------------|------------|---|
| Fecha emisión | 10/05/2024 | Aprobado por: Gary Talvac Wasse Inspector Nivel II END Reg.n° Llog RC120950 |
| Vencimiento | 10/05/2025 | |

