

CREDENCIAL SOLDADOR CALIFICADO



Nombre: **Pedro Alexander Lanas Villanueva**
RUT: **20.768.034-6**
Califica: **Cañería 6G**
Sistema: **SMAW (Arco manual)**
Espesor: **6,02mm. (Ø 4 Sch 40)**
Norma: **ASME IX**



Ensayos certificados bajo procedimientos nivel III SNT-IC-1A

Fecha emisión: 18/04/2024

Certifica:

[Signature]
Kaizen
Capacitación
EIRL



Verificar antecedentes en:
calificacionensoldador.cl



CCS INDUSTRIAL
CERTIFICADO DE CALIFICACIÓN DE SOLDADOR
CODIGO ASME SECCION IX, CALDERAS Y RECIPIENTES DE PRESION



SOLDADOR	PEDRO ALEXSANDER LANAS VILLANUEVA	
R.U.T.	20.768.034-6	
ESTAMPA	PALV	
PROCESO DE SOLDADURA	SMAW (manual)	
CERTIFICADO WPQ	1090/2024	
TIPO DE JUNTA	Unión a tope	
MATERIAL BASE	ASTM A 106 Gr. B	
ESPESOR	6,02mm. (ø4" sch 40)	
IDENTIFICACION WPS	CCS SMAW 6G ASME IX	

Variables	Valor Real Utilizado	Rango Calificado
Proceso/Tipo	SMAW	SMAW
Electrodo - Único o Múltiple	multiple	multiple
Corriente/Polaridad	CC-PI	CC-PI
Posición	6G	6G
Progresión de Soldadura	Progresión Ascendente	progresión ascendente
Respaldo (Si o No)	no	no
Material/Especificaciones	ASTM A 106 Gr. B	ASTM A 106 Gr. B
Material Base		ASTM A36
Espesor Plancha	12mm	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	6,02mm. (ø4" sch 40)	6,02mm. (ø4" sch 40)
Filete	Prueba no realizada	Toda Posición
Diámetro Cañería	(ø4" sch 40)	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	F1-F3-F4	F1 - F2 - F3 - F4
Gas/Tipo Fundente	No Aplica	No Aplica

Inspección Visual Aceptable		
	Si	No
	acceptable	

Resultado Ensayo de doblado Guiado					
	Tipo	Resultado	Tipo	Resultado	Tipo
	Raíz-transversal-cara 6G	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 y ensayadas, de acuerdo con los requerimientos código asme sección IX, calderas y recipientes de presión. El soldador queda APROBADO	
Fecha emisión	18/04/2024
Vencimiento	18/04/2025
Aprobado por: Gary Talvac Wasse Inspector Nivel II END Reg.n°Llog RC120950	

