



**CCS INDUSTRIAL**  
**CERTIFICADO DE CALIFICACIÓN DE SOLDADOR APROBADO**  
**CÓDIGO: AWS D14.3 Ed 2010**



SOLDADOR	MARIO ANTONIO OSES PALMA	
R.U.T.	14.159.122-3	
ESTAMPA	MAOP	
PROCESO DE SOLDADURA	FCAW-G	
CERTIFICADO WPQ	1096/2024	
TIPO DE JUNTA	Unión a tope	
MATERIAL BASE	ASTM - 572 Gr 70	
ESPESOR	12 mm	
IDENTIFICACION WPS	CCS SMAW 3G- 4G AWS D1.1	

Variables	Valor Real Utilizado	Rango Calificado
Proceso/Tipo	FCAW-G	FCAW-G
Electrodo - Único o Múltiple	único	único
Corriente/Polaridad	CC-invertida	CC-invertida
Posición	3G-4G	1G ,2G ,3G - 4G,
Progresión de Soldadura	Ascendente	Ascendente
Respaldo (Si o No)	Si	Si
Material/Especificaciones	Grupo IV	Todo grupo IV
Material Base	ASTM-572 Gr 70	ASTM-572 Gr 70
Espesor Plancha	12 mm	de 3.0 a ilimitado
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	Lincoln ultracore 81Ni2A75-H	Lincoln ultracore 81Ni2A75-H
Especificación N°	AWS 5,29	SFA 5,29
Clasificación	LINCOLN ULTRACORE 81Ni2A75-H	AWS E 81T1 Ni2M-JH4
Número F	F4	F1 - F2 - F3 - F4
Gases de protección	80% Ar + 20% CO2	80% Ar + 20% CO2

Inspección Visual Aceptable		
	Si	acceptable
	No	

Resultado Ensayo de doblado Guiado					
Tipo	Resultado	Tipo	Resultado	Tipo	Resultado
Cara y Raíz 3G	Cumple	Cara Raíz 4G	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 8 de ANSI/AWS D 1.1-2010 Specification for Welding earthmoving, construction, and Agricultural Equipment conforme a esto el soldador queda **APROBADO**

Fecha emisión	24/07/2024	Aprobado por: <b>Gary Talvac Wasse</b> Inspector Nivel II END Reg.n° Llog RC120950
Vencimiento	24/07/2025	

