



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



SOLDADOR	GUILLERMO ANDRES ARAVENA MONDACA	
R.U.T.	22.094.595-2	
ESTAMPA	GAAM	
PROCESO DE SOLDADURA	SMAW (manual)	
CERTIFICADO WPQ	1112/2024	
TIPO DE JUNTA	Unión a tope	
MATERIAL BASE	ASTM A36	
ESPESOR	12 mm	
IDENTIFICACION WPS	CCS SMAW 1G 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	1G	1 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	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	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	F1	F1
Gas/Tipo Fundente	No Aplica	No Aplica

Inspección Visual Aceptable

Si aceptable No

Resultado Ensayo de doblado Guiado

Tipo	Resultado	Tipo	Resultado	Tipo	Resultado
Cara y Raíz 1G	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 especificación ANSI/AWS D 1.1-2010 STRUCTURAL WELDING CODE-STEEL; el soldador que realizó el trabajo es:

APROBADO		
Fecha emisión	25/09/2024	Aprobado por: Gary Talvac Wasse
Vencimiento	25/09/2025	Inspector Nivel II END Reg.n°Llog RC120950

