



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



| | | |
|----------------------|------------------------------|--|
| SOLDADOR | JUAN CARLOS ZAMORA MEDINA | |
| R.U.T. | 13.566.057-4 | |
| ESTAMPA | JCZM | |
| PROCESO DE SOLDADURA | FCAW-G | |
| CERTIFICADO WPQ | 1109/2024 | |
| TIPO DE JUNTA | Unión a tope | |
| MATERIAL BASE | ASTM - 572 Gr 70 | |
| ESPESOR | 12 mm | |
| IDENTIFICACION WPS | CCS SMAW 3G- 4G AWS D1.1-033 | |

| 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% C02 | 80% Ar + 20% C02 |

Inspección Visual Aceptable

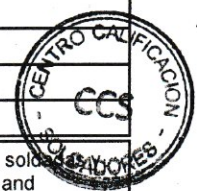
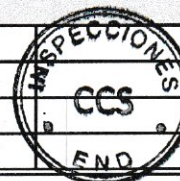
| | | |
|----|------------|----|
| Si | acceptable | No |
|----|------------|----|

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, 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 | 06/09/2024 | Aprobado por: Gary Talvac Wasse Inspector Nivel II END Reg.n° Llog RC120950 |
| Vencimiento | 06/09/2025 | |