



**CERTIFICADO DE CUALIFICACION
DE SOLDADORES.- ASME IX.
WELDER PERFORMANCE
QUALIFICATION (WPQ)**

CERTIFICADO N° : AL-MEN120018-P01
CERTIFICATE

Nombre del soldador : D. JUAN JESUS GUIJARRO ROS
Welder name

N° de Identificación : DNI: 74.657.964-X
Identification N°

N° de W.P.S. empleado / Used W.P.S. N°: SIST. CAL - 01/12

Cupón / Test coupon

Producción / Production weld

Material base / Base material welded: P-01

Espesor. / Thickness : 4 mm.

VARIABLES DEL SOLDEO (QW-350)
WELDING VARIABLES

VALORES USADOS EN LA CALIFICACION
VALUES USED IN QUALIFICATION

RANGO DE CALIFICACION
QUALIFICATION RANGE

	GTAW + SMAW	GTAW + SMAW
Proceso / Process:	Manual	Manual
Tipo de proceso / Process type :	No	Opcional
Respaldo (metal, metal de soldadura, soldadura por ambos lados, flux, etc... : Backing (metal, weld metal, both sides, flux, etc)	No	Opcional
Metal Base P o S - N° : Base Metal P or S - N° :	P N° 1	P N° 1 a 11, 34 y 41 ÷ 49
Chapa / Tubo. Plate / Pipe	60,3 mm Ø	Chapa y Tubo ≥ 60,3mm. Ø)
Especificación SFA del metal de aporte y Clasificación del electrodo (Solo Informativo) Filler metal specification, SFA or electrode classification (Info only)	(1) 5.18 ER70S-6 (2) A 5.1 E 70 18	-- --
Metal de aporte N° F. / Filler metal F. N° :	(1) 6 (2) 4	(1) 6 (2) 4
Clase de metal aporte para GTAW o PAW : Filler metal variety for GTAW or PAW	5.18 ER70S-6	--
Accesorios de inserción para GTAW o PAW : Consumable insert for GTAW or PAW	(1) 2,0 / (2) 4,0	≤ (1) 4,0 / ≤ (2) 8,0
Espesor del metal de soldadura depositado en cada proceso : Weld deposited thickness for each welding / process	6G	Todas
Posición / Position :	--	Todas
Progresión de soldeo / Weld Progression :	No	Ascendente
Gas de respaldo para GTAW, GMAW o PAW : Backing gas for GTAW, GMAW or PAW	--	Con y sin
Modo de transferencia en GMAW GMAW transfer mode	--	Con y sin
Tipo de corriente y polaridad en SMAW GTAW welding current type / polarity	D.C. E.N. -+	D.C. E.N. -+

(3) Todos los diámetros en soldadura en ángulo (fillet weld)

ENSAYO DE PLEGADO / GUIDED BEND TEST QW-462.2, QW-462.3 (a), QW-462.3 (b)

Tipo y N° de Fig. / Type and Fig. N°.	Resultado / Result	Tipo y N° de Fig. / Type and Fig. N°.	Resultado /Result
F.B.B.-1	ACEPTABLE	R.B.B.-1	ACEPTABLE
F.B.B.-2	ACEPTABLE	R.B.B.-2	ACEPTABLE

Resultado del examen visual / Visual examination results (QW 302.4) : ACCEPTABLE. AL-MEN-120018 VIS / LP

Resultado radiográfico / Radiographic result (QW-191) : ACCEPTABLE. MD-LIN-120290

Resultado de ensayo a tracción (QW-150); MD-LIN 120290 TR

Ensayo de fractura en soldadura en ángulo (QW-180) : MD-LIN 120290 PL
Fillet weld fracture test

Longitud y % de defectos : -- mm.
Length and % of defects

Examen macrográfico (QW-184) : --
Macro examination

Tamaño cateto : --- mm.
Fillet leg size

Convexidad o concavidad : -- mm.
Convexity or concavity

Inspector del examen : Salvador Polaina Vilchez
Welding test conducted by

Ensayo de laboratorio N°:MD-LIN120290 ALMEN120018
Laboratory test n°

Certificamos que lo establecido en este documento es correcto y que los ensayos de soldadura fueron preparados, soldados y ensayados de acuerdo con los requerimientos de la sección IX del Código ASME.

We certify that the statements in this record are correct and that the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of section IX of the ASME Code.

Date

Fabricante : SISTEMAS DE CALOR S.L.
Organization
By

18/07/2.012

