

WPS Nº **SOM-01** Fecha **08/08/2014** Número de WPQR **VG/LIN/14/0047-PS01**
 Rev. **0** Fecha **08/08/2014**
 Procesos de Soldadura 111 121 Tipo(s) Manual Semiautomático
 141 135 136 Automático Máquina

UNIONES

Diseño de la Unión

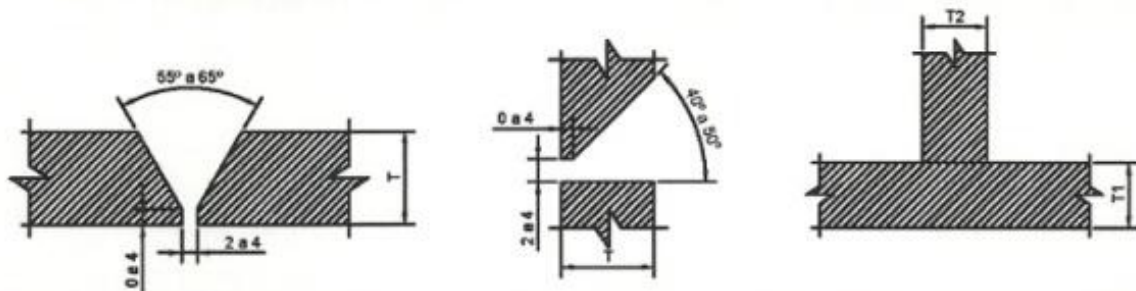
 V X U K Y J Otro

 Resanado/respaldo Sí/No **NO** en Proceso **N/A** Tipo **N/A**

 Retenedores **NO**
 Metálico
 No Metálico

 Metal no fundible
 No Metálico

Tipo de Junta: **BW** (soldadura a tope) y **FW** (soldadura en ángulo)

DETALLES

METAL BASE

 Grupo del material base: **1-1.2 según ISO/TR 15608**

 Espesor del cupón material base: **12 mm**

 Designación del material base: **S355J2 UNE EN 10025-2**

 Diámetro exterior del cupón tubo: **N/A**

 Rango cualificación: Grupos de materiales: **1.1 y 1.2 (S235, S275 y S355 UNE EN 10025-2)**

| | | | | |
|---------------------|-------------|-------------------------------|-------|--|
| Rango de espesores: | A TOPE (BW) | $3 \leq t \leq 24 \text{ mm}$ | TUBOS | $\varnothing \geq 500 \text{ mm}$ |
| | ÁNGULO (FW) | $6 \leq t \leq 24 \text{ mm}$ | | $\varnothing \geq 150 \text{ mm}$ (Posiciones PA, PB y PC) |

Otros : Espesor de garganta "a" sin restricción para pasada única

| METAL APORTACIÓN | | 135 (semiautomática) | |
|-------------------------|--------|------------------------|--|
| Designación | | SG2 WIRE 3Si1 | |
| Tipo | | G3Si1 (EN ISO 14341-A) | |
| Marca | | ACCESS SG 2 | |
| Secado y estufado | | NO | |
| Tamaño metal aportación | | Ø1.2 mm | |
| Metal depositado | | 12 mm | |
| Rango de espesores | A TOPE | Máx. 24 mm | |
| | ÁNGULO | Máx. 24 mm | |
| Flux (Clase) | | N/A | |
| Marca Flux | | N/A | |
| Insertos consumibles | | N/A | |
| Otros | | Varilla maciza | |