

WPS Nº **SOM-02** Fecha **17/10/2014** Número de WPQR **VG/LIN/14/0047-PS02**
 Rev. **0** Fecha **17/10/2014**
 Procesos de Soldadura 111 121 Tipo(s) Manual Semiautomático
 141 135 136 Automático Máquina

UNIONES

Diseño de la Unión

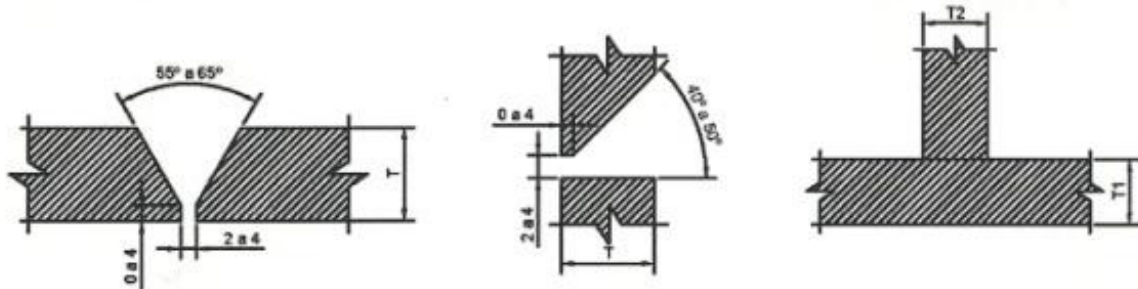
 V X U K Y J Otro

 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	$\varnothing \geq 500 \text{ mm}$ $\varnothing \geq 150 \text{ mm}$ (Posiciones PA, PB y PC)
	ÁNGULO (FW)	$6 \leq t \leq 24 \text{ mm}$		

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

METAL APORTACIÓN	111 (electrodo)		
Designación	E 38 2B 32 H 10		
Tipo	OK 53.16 (EN ISO 2560-A)		
Marca	ESAB		
Secado y estufado	SI		
Tamaño metal aportación	Ø2.5 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	-----		