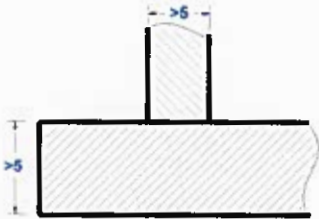
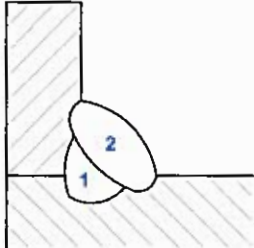


	ESPECIFICACIÓN DEL PROCEDIMIENTO DE SOLDEO. Welding Procedure Specification. UNE - EN ISO 15609-1: 2005.	
---	---	---

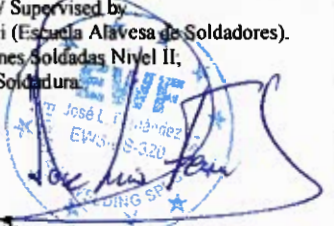
WPS N°: WPS-EBAKI-135 01_ml. WPS No. WPQR de Referencia: WPQR_EBAKI_135_FW_ml_01_30mm. WPQR of reference. PROCESO(S) DE SOLDEO: 135. Welding Process(es). FECHA: 11/11/2015. Date:	EMPRESA: EBAKI SOLUTIONS S.L. Employer. DIRECCIÓN: C/Barrachi N°10 Pabellón 1-2, 01013 Vitoria-Gasteiz, Álava. Address. PREPARADO POR: Fidel Luis González Blasco. (Lincoln Electric Iberia). Prepared by.
TIPO DE UNIÓN: En ángulo. Joint Type: Fillet Welding.	RESPALDO: N.A. (nb). Backing:
DISEÑO DE LA UNIÓN: Joint Design. 	SECUENCIA DE SOLDEO: Welding Sequence. 
METALES BASE. Parent Metals. GRUPO N°: 1.1-1.2-1.4. Group No. ESPESOR PIEZA (mm): 3-24. Thickness of test piece:	CON GRUPO N°: 1.1-1.2-1.4. To Group No.
METALES DE APORTE. Filler Metals. ESPECIFICACIÓN Metal de aporte: AWS SFA 5.18. EN 14341-A (S) (N°F6). Especification Filler Metal. CLASIFICACIÓN Metal de aporte: ER 70S6. G42 2 M21 3 Si 1. Classification Filler Metal.	NOMBRE COMERCIAL Metal de aporte: GW ROLER (CHAVESBAO) (S) (N°F6). Filler metal trade name. DIMENSIONES Metal de aporte (mm): 1,0. Size of filler metal. NOMBRE COMERCIAL Fundente: N.A. Flux trade name. CLASIFICACIÓN Fundente: N.A. Flux classification.
POSICIONES: PF. Positions. PROGRESIÓN DE LA SOLDADURA: Empujando. Welding progression: Pushing. OTROS: Other. 	TRATAMIENTO TÉRMICO POSTSOLDEO. Post Weld Heat Treatment. TEMP. MAX. DE TRATAMIENTO (°C): N.A. Max. Temperature Treatment. VELOCIDAD DE CALENTAMIENTO (°C/min): N.A. Heat Rate. TIEMPO DEPERMANENCIA (min): N.A. Hold Time. VELOCIDAD DE ENFRIAMIENTO (°C/min): N.A. Cool Rate.

PERSONA U ORGANISMO EXAMINADOR/Examiner or test body.	
COMPROBADO POR / Supervised by : Fidel Luis Gonzalez Blasco (Lincoln Electric Iberia). Inspector de Construcciones Soldadas I.C.S. Nivel II-N°814 Especialista Europeo de Soldadura. 	APROBADO POR / Approved by : Santiago Abascal (Lincoln Electric Iberia). Ingeniero Europeo de Soldadura. EWE-ES-1236. 
FECHA/Date: 10/11/2015.	FECHA/Date: 10/11/2015.

PRECALENTAMIENTO. Preheat. TEMPERATURA DE PRECALENTAMIENTO (°C): 15 (T°Ambiente). Preheat Temperature. TEMPERATURA ENTRE PASADAS (°C): <150. Interpass Temperature. MANTENIMIENTO PRECALENTAMIENTO: N.A. Preheat Maintenance. OTROS: Other.	PROTECCIÓN DE GAS. Gas Shield. PROTECCIÓN: Shielding. ARRASTRE: Trailing. RESPALDO: Backing.	COMPOSICIÓN %. Percent Composition.		
		GAS(ES) Gas(es) ARCO 15. (ISO 14175 M20). N.A.	MEZCLA Mixture 85% Ar+ 15% CO ₂	CAUDAL Flow rate 15-18 l/min

PASADA N°: Run N°.	1	2	—				
PROCESO: Process.	135	135					
DIÁMETRO (mm): Diameter.	1,0	1,0					
TIPO DE CORRIENTE: Current Type.	CCEP	CCEP					
INTENSIDAD (A): Amp.	200-240	200-240					
VOLTAJE (V): Volt.	22-24	22,5-24,5					
VELOC. DE SOLDADURA (cm/min): Weld Speed.	23-27	23-27					
APORTE TÉRMICO (KJ/cm): Heat Input.	8,5-11,5	8,5-11,5					
PREGAS (sg): Pregas.	1-2	1-2					
POSGAS (sg): Postgas.	1-2	1-2					

TÉCNICA. Technique. CORDÓN RECTO U OSCILANTE: Ambos. String or wave bead: Both. DIÁMETRO DE LA BOQUILLA (mm): 12-18. Orifice of gas cup size. LIMPIEZA INICIAL Y ENTRE PASADAS: Cepillado inicial. Initial cleaning: Initial Brush. PASADA SIMPLE O MÚLTIPLE (POR LADO): Múltiple Multiple or single pass (per side): Multiple pass.	DISTANCIA ELECTRODO-PIEZA (mm): 8-12. Contact tube to work distance. MÉTODO DE SANEAR RAÍZ: N.A. Method of back gouging: MODO DE TRANSFERENCIA: Cortocircuito. Transfer Mode: Short Arc. OTROS: Other.
--	--

PERSONA U ORGANISMO EXAMINADOR/Examiner or test body.	
COMPROBADO POR / Supervised by : Fidel Luis Gonzalez Blasco (Lincoln Electric Iberia). Inspector de Construcciones Soldadas I.C.S. Nivel II-Nº814 Especialista Europeo de Soldadura.	APROBADO POR / Approved by : Santiago Abascal (Lincoln Electric Iberia). Ingeniero Europeo de Soldadura. EWE-ES-1236.
	
FECHA/Date: 10/11/2015.	FECHA/Date: 10/11/2015.
COMPROBADO POR / Supervised by : José Luis Fernández Goñi (Escuela Alavesa de Soldadores). Inspector de Construcciones Soldadas Nivel II. Especialista Europeo de Soldadura.	
	
FECHA/Date: 03/11/2015.	