

NORMA: UNE-EN 15609-1:2004
STANDARD:

DESIGNACIÓN: WPS IH-111
Designación:

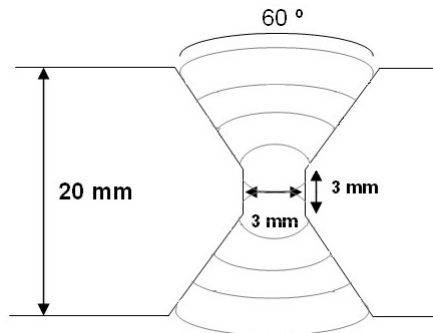
EMPRESA: <i>Company:</i>	ISIDRO HERNÁNDEZ Y HERMANOS, S.A.		
DIRECCIÓN: <i>Address:</i>	C/ Camino de Jerez, 32 - 35219 Telde (Las Palmas)		
pWPS REFERENCIA: <i>Reference pWPS:</i>	WPS IH-111	REVISIÓN: <i>Revision:</i>	0
WPQR REFERENCIA: <i>Reference WPQR:</i>	PQR IH-111	REVISIÓN: <i>Revision:</i>	0

UNIÓN (ES) / Joint (s):

VARIABLES / Variables

PROCESO(S) DE SOLDEO: <i>Welding process (es):</i>	111	TIPO UNION: <i>Joint type:</i>	A TOPE
CHAPA O TUBO: <i>Plate or pipe:</i>	CHAPA	RESPALDO: <i>Backing:</i>	Material aporte

CROQUIS / Croquis:



CLASIFICACIÓN METAL BASE: <i>Parent material classification:</i>	S275JR; BS EN 10025/04 – Grupo 1
RANGO ESPESOR DEL METAL BASE: <i>Base metal thickness:</i>	BW: 10 a 40 mm. FW: 3 a 24 mm
RANGO DIÁMETRO TUBERIA: <i>Pipe diameter range</i>	D> 500 mm D> 150 mm en posiciones PA y PC con tubo girando.
RANGO GARGANTA SOLDADURA EN ÁNGULO: <i>Fillet weld troat range:</i>	Ilimitado
RANGO ÁNGULO EN RAMIFICACIONES: <i>Forks angle range:</i>	-----

DESIGNACIÓN MATERIAL APORTACION <i>Filler metal designation:</i>	EN ISO 2560-A-E 42 3 B 4 2 H10 AWS5.10 E7018 y similares (propiedades mecánicas, recubrimiento, composición)
FABRICANTE Y NOMBRE COMERCIAL: <i>Manufacturer and commercial name:</i>	Air liquide welding France, OERLIKON
FUNDENTE: <i>Flux:</i>	-----
REQUISITOS DE SECADO: <i>Drying requirements:</i>	Según fabricante
GAS DE PROTECCIÓN: <i>Shielding gas:</i>	-----
CAUDAL: <i>Flow rate:</i>	-----
GAS DE RESPALDO: <i>Shielding gas:</i>	-----
CAUDAL: <i>Flow rate:</i>	-----
DIÁMETRO DE LA BOQUILLA DE GAS: <i>Orifice or gas cup size:</i>	-----
TAMAÑO Y TIPO DE ELECTRODO DE TUGNSTENO: <i>Tugnsten electrode size and type:</i>	-----

NORMA: UNE-EN 15609-1:2004
STANDARD:

DESIGNACIÓN: WPS IH-111
Designación:

POSICIÓN DE SOLDEO: <i>Welding position:</i>	PF	OSCILACIÓN: <i>Oscillation:</i>	-----
APORTACIÓN RECTA/ BALANCEO: <i>String or weave bead:</i>	RECTA Y BALANCEO	DISTANCIA TUBO/PIEZA: <i>Contact tube to work distance:</i>	-----
ANCHO MÁXIMO DE PASADA: <i>Maximum pass width:</i>	35 mm		
MODO DE TRANSFERENCIA DE METAL: <i>Mode of metal transfer:</i>	-----		
PASADA SIMPLE/MÚLTIPLE (Por lado): <i>Multiple or single pass (per side):</i>	Múltiple		
MÉTODO DE PREPARACIÓN Y LIMPIEZA: <i>Preparation and clearing method:</i>	AMOLADO Y CEPILLADO		
MÉTODO DE RESANADO: <i>Method of back gouging:</i>	----		
ÁNGULO DE ELECTRODO: <i>Electrode angle:</i>	0° (con respecto a la horizontal en posición PF)		
MARTILLEADO: <i>Peanning:</i>	N/A		
CORRIENTE PULSADA: <i>Pulsing current:</i>	-----		

VALORES TEMPERATURA, PRECALENTAMIENTO Y TRATAMIENTO TÉRMICO / Temperature values, preheat and heat treatment:

TEMPERATURA MÍNIMA PRECALENTAMIENTO: <i>Minimum preheat temperature:</i>	> 15 °C
TEMPERATURA MÁXIMA ENTRE PASADAS: <i>Maximum interpass temperature:</i>	< 300 °C
TEMPERATURA MANTENIMIENTO PRECALENTAMIENTO: <i>Preheat maintenance temperature:</i>	No
TRATAMIENTO TÉRMICO POST SOLDADURA: TEMPERATURAS <i>Postweld heat treatment temperature range:</i>	No
TRATAMIENTO TÉRMICO POST SOLDADURA: TIEMPOS <i>Postweld heat treatment time range:</i>	-----
VELOCIDAD DE CALENTAMIENTO/ENFRIAMIENTO: <i>Heat/cool rate:</i>	Al aire

DETALLES DEL SOLDEO / Welding Details

PASADA <i>Run</i>	PROCESO <i>Process</i>	TAMAÑO METAL APORTACIÓN <i>Filler Metal Size</i>	I (A)	V (V)	TIPO CORRIENTE / POLARIDAD <i>Current Type / Polarity</i>	VELOCIDAD ALIMENTACIÓN ALAMBRE <i>Wire Feed speed</i>	VELOCIDAD DE AVANCE <i>Travel speed</i>	APORTE TÉRMICO <i>Heat Input (Valores medios)</i>
Raíz 1 y 2	111	3,25 mm	110 - 150	15 - 30	CCEP	---	10 – 20 cm/min.	0,79 -2,16 KJ/cm
3-4	111	3,25 mm	110 - 150	15 - 30	CCEP	---	10 – 20 cm/min.	0,79 -2,16 KJ/cm
5-6	111	3,25 mm	110 - 150	15 - 30	CCEP	---	10 – 20 cm/min.	0,79 -2,16 KJ/cm
7-8	111	3,25 mm	110 - 150	15 - 30	CCEP	---	10 – 20 cm/min.	0,79 -2,16 KJ/cm

OTRA INFORMACIÓN:
Other information:

Fabricante: ISIDRO HERNÁNDEZ Y HERMANOS, S.A.
Manufacturer:

Nombre /Name: DIEGO HERNÁNDEZ

Fecha /Date: 09.05.2012

Firma:
Signature:

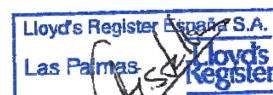
Inspector de Lloyd's Register España, S.A. / Surveyor to LR España, S.A.
Miembro del grupo Lloyd's Register / A member of the Lloyd's Register Group

Oficina /Office: Las Palmas

Nombre / Name: Cristel López

Fecha / Date: 09.05.2012

Firma:
Signature:



NORMA: UNE-EN 15609-1:2004
STANDARD:

DESIGNACIÓN: WPS IH-111
Designación:

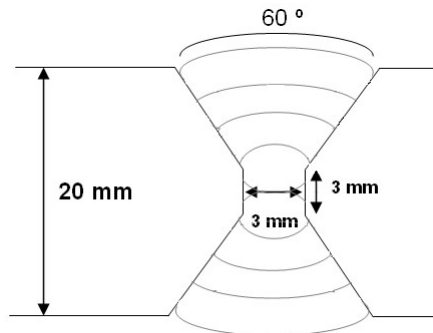
EMPRESA: <i>Company:</i>	ISIDRO HERNÁNDEZ Y HERMANOS, S.A.		
DIRECCIÓN: <i>Address:</i>	C/ Camino de Jerez, 32 - 35219 Telde (Las Palmas)		
pWPS REFERENCIA: <i>Reference pWPS:</i>	WPS IH-136	REVISIÓN: <i>Revision:</i>	0
WPQR REFERENCIA: <i>Reference WPQR:</i>	PQR IH-136	REVISIÓN: <i>Revision:</i>	0

UNIÓN (ES) / Joint (s):

VARIABLES / Variables

PROCESO(S) DE SOLDEO: <i>Welding process (es):</i>	136	TIPO UNIÓN: <i>Joint type:</i>	A TOPE
CHAPA O TUBO: <i>Plate or pipe:</i>	CHAPA	RESPALDO: <i>Backing:</i>	Material aporte

CROQUIS / Croquis:



CLASIFICACIÓN METAL BASE: <i>Parent material classification:</i>	S275JR; BS EN 10025/04 – Grupo 1
RANGO ESPESOR DEL METAL BASE: <i>Base metal thickness:</i>	BW: 10 a 40 mm. FW: 3 a 24 mm
RANGO DIÁMETRO TUBERIA: <i>Pipe diameter range:</i>	D > 500 mm D > 150 mm en posiciones PA y PC con tubo girando.
RANGO GARGANTA SOLDADURA EN ÁNGULO: <i>Fillet weld throat range:</i>	Ilimitado
RANGO ÁNGULO EN RAMIFICACIONES: <i>Forks angle range:</i>	-----

DESIGNACIÓN MATERIAL APORTACION <i>Filler metal designation:</i>	AWS 5.20 E71T-1 H4
FABRICANTE Y NOMBRE COMERCIAL: <i>Manufacturer and commercial name:</i>	Oerlikon soldadura, S.A.; OERLICON FLUXOFIL 19HD
FUNDENTE: <i>Flux:</i>	-----
REQUISITOS DE SECADO: <i>Drying requirements:</i>	Según fabricante
GAS DE PROTECCIÓN: <i>Shielding gas:</i>	CO ₂ – C1
CAUDAL: <i>Flow rate:</i>	8 – 12 l/min
GAS DE RESPALDO: <i>Shielding gas:</i>	Sin gas de respaldo
CAUDAL: <i>Flow rate:</i>	-----
DIÁMETRO DE LA BOQUILLA DE GAS: <i>Orifice or gas cup size:</i>	15 mm
TAMAÑO Y TIPO DE ELECTRODO DE TUNGSTENO: <i>Tungsten electrode size and type:</i>	-----

NORMA: UNE-EN 15609-1:2004
STANDARD:

DESIGNACIÓN: WPS IH-111
Designación:

POSICIÓN DE SOLDEO: <i>Welding position:</i>	PF	OSCILACIÓN: <i>Oscillation:</i>	-----
APORTACIÓN RECTA/ BALANCEO: <i>String or weave bead:</i>	RECTA Y BALANCEO	DISTANCIA TUBO/PIEZA: <i>Contact tube to work distance:</i>	10 mm
ANCHO MÁXIMO DE PASADA: <i>Maximum pass width:</i>	40 mm		
MODO DE TRANSFERENCIA DE METAL: <i>Mode of metal transfer:</i>	-----		
PASADA SIMPLE/MÚLTIPLE (Por lado): <i>Multiple or single pass (per side):</i>	Múltiple		
MÉTODO DE PREPARACIÓN Y LIMPIEZA: <i>Preparation and clearing method:</i>	AMOLADO Y CEPILLADO		
MÉTODO DE RESANADO: <i>Method of back gouging:</i>	----		
ÁNGULO DE ELECTRODO: <i>Electrode angle:</i>	2-15° (con respecto a la horizontal en posición PF)		
MARTILLEADO: <i>Peanning:</i>	N/A		
CORRIENTE PULSADA: <i>Pulsing current:</i>	-----		

VALORES TEMPERATURA, PRECALENTAMIENTO Y TRATAMIENTO TÉRMICO / Temperature values, preheat and heat treatment:

TEMPERATURA MÍNIMA PRECALENTAMIENTO: <i>Minimum preheat temperature:</i>	> 15 °C
TEMPERATURA MÁXIMA ENTRE PASADAS: <i>Maximum interpass temperature:</i>	< 300 °C
TEMPERATURA MANTENIMIENTO PRECALENTAMIENTO: <i>Preheat maintenance temperature:</i>	No
TRATAMIENTO TÉRMICO POST SOLDADURA: TEMPERATURAS <i>Postweld heat treatment temperature range:</i>	No
TRATAMIENTO TÉRMICO POST SOLDADURA: TIEMPOS <i>Postweld heat treatment time range:</i>	-----
VELOCIDAD DE CALENTAMIENTO/ENFRIAMIENTO: <i>Heat/cool rate:</i>	Al aire

DETALLES DEL SOLDEO / Welding Details

PASADA <i>Run</i>	PROCESO <i>Process</i>	TAMAÑO METAL APORTACIÓN <i>Filler Metal Size</i>	I (A)	V (V)	TIPO CORRIENTE / POLARIDAD <i>Current Type / Polarity</i>	VELOCIDAD ALIMENTACIÓN ALAMBRE <i>Wire Feed speed</i>	VELOCIDAD DE AVANCE <i>Travel speed</i>	APORTE TÉRMICO <i>Heat Input (Valores medios)</i>
Raíz 1 y 2	136	1,2 mm	150 - 200	25 - 35	CCEP	9 m/min	10 - 20 cm/min.	0,9 -3,36 KJ/cm
3-4	136	1,2 mm	150 - 200	25 - 35	CCEP	9 m/min	10 - 20 cm/min.	0,9 -3,36 KJ/cm
5-6	136	1,2 mm	150 - 200	25 - 35	CCEP	9 m/min	10 - 20 cm/min.	0,9 -3,36 KJ/cm
7-8	136	1,2 mm	150 - 200	25 - 35	CCEP	9 m/min	10 - 20 cm/min.	0,9 -3,36 KJ/cm

OTRA INFORMACIÓN:
Other information:

Fabricante: ISIDRO HERNÁNDEZ Y HERMANOS, S.A.
Manufacturer:

Nombre /Name: DIEGO HERNÁNDEZ

Fecha /Date: 09.05.2012

Firma:
Signature:

Inspector de Lloyd's Register España, S.A. / Surveyor to LR España, S.A.
Miembro del grupo Lloyd's Register / A member of the Lloyd's Register Group

Oficina /Office: Las Palmas

Nombre / Name: Cristel López

Fecha / Date: 09.05.2012

Firma:
Signature:

