

		ESPEC. DE PROC. DE SOLDEO WELDING PROC. SPECIFICATION				REVISION		HOJA			
								SHEET: 2			
						0		DE			
								OF: 2			
4 - POSICION - POSITION (QW-405)						6 - TRAT. TERM - POST. WELD TREAT (QW-407)					
4.1 POSICION(ES) DE SOLDADURA POSITION(S) OF GROOVE						6.1 RANGO - TEMP. RANGE					
4.2 PROGRE. DE SOLDADURA: ASC. WELDING PROGRESSION: UP.						6.2 TIEMPO - TIME RANGE					
4.3 POS.(ES) DE SOLDEO EN ANGULO POS.(S) OF FILLET WELD						6.3 OTROS - OTHERS					
5 - PRECALENTAMIENTO - PREHEAT (QW-406)						7 - GAS (QW-408)					
5.1 MIN. TEMP. PRECAL. - MIN PREHEAT TEMP.						%COMPOSICION PERCENT COMPOSITION					
5.2 MAX.TEMP. ENTRE PAS. - INTERPASS MAX.						COMPOS. R. CAUD. GAS(ES) MIXTURE FLOW RATE					
5.3 MANTENIMIENTO DEL PRECALENT. PREHEAT MAINTENANCE						7.1 PROTECCION SHIELDING					
5.4 OTROS OTHERS						7.2 ARRASTRE TRAILING					
						7.3 PURGA BACKING					
8 - CARACT. ELECTRICAS - ELECTRIC CHARACTERISTICS (QW-409)											
8.1 TIPO DE CORRIENTE - TYPE OF CURRENT AC-DC											
8.2 RANGO AMPER. - AMPS. RANGE											
8.3 TAMAÑO Y TIPO ELECT. TUNGSTENO TUNGSTEN ELECTRODE SIZE AND TYPE											
8.4 MODO DE TRANSFERENCIA DEL METAL EN GMAW MODE OF METAL TRANSFER FOR GMAW											
8.5 RANGO DE VELOCIDAD DE ALIMENT. DEL ELECT. FUSIBLE ELECTRODE WIRE FEED SPEED RANGE											
9 - TECNICA - TECHNIQUE (QW-410)											
9.1 PASADA RECTA U OSCILANTE - STRING OR WEAWE BEAD											
9.2 DIAM. ORIFICIO SALIDA GAS - ORIFICE OF GAS CUP SIZE											
9.3 DISTANCIA ENTRE BOQUILLA Y PIEZA - CONTACT TUBE TO WORK DISTANCE											
9.4 METODO DE LIMPIEZA INICIAL Y ENTRE PASADAS - INITIAL AND INTERPASS CLEANING											
9.5 METODO SANEAR RAIZ - METHOD OF BACK GOUGING											
9.6 OSCILACION - OSCILLATION											
9.7 PASADA SIMPLE O MULTIPLE - MULTIPLE OR SINGLE PASS (PER SIDE)											
9.8 ELECT. SIMPLE O MULTIPLE - MULTIPLE OR SINGLE ELECTRODE											
9.9 RANGO VELOCIDAD AVANCE - TRAVEL SPEED RANGE											
9.10 OTROS - OTHERS											
10 - TABLE - TABULAR FORM											
CAPA(S) WELD LAYER(S)	PROCESO PROCESS	METAL RELLENO FILLER METAL		CORRIENTE CURRENT		VOLTIOS RANG. V	R.VELOC. TRAVEL SPEED Cm/min	ENERGIA HEAT INPUT KJ/cm			
		CLASIF. CLASS.	DIAMET. DIAMET.	TIPO POLARITY	AMPER. RANG. (A)						