

**Cliente:** Ingeniería y Construcción Ferromining Ltda

Fecha: 02-Dic-21

**Proyecto:** Calificación Procedimiento Soldadura 4G

**Nombre:** Bastian Alejandro Lanas Villanueva

**Rut:** 18.899.406-7

**Soportado por (WPS) N°:** P190125-0016

**Proceso de Soldadura:** SMAW

**Rep. N°:** P19010092-Rev0

## Metal Base

Especificación, Tipo y Grado	Espesor	Diámetro	Grupo	Categoría
De: ASTM A36	10	N.A	II	A
A: ASTM A36	10	N.A	II	A

## Probeta Empleada

Geometría	Espesor	Espesor Desde:	Espesor Hasta:
Plancha y Perfiles	10mm	3mm	20mm

Posición	Diámetro	Posición Calificada Tipo	Posición Calificada a Filete
4G	N.A.	P.H.V	4G

## Metal de Aporte

Esp. SFA:	5.1	F N°:4
Clase AWS:	E6010/E7018	Diámetro: 1/8"

## Pruebas NO DESTRUCTIVAS

Inspección Visual: **Resultado:** Satisfactorio, Ver Informe 918560075 Rev0

Tintas Penetrantes: **Resultado:** Satisfactorio, Ver Informe 918560089 Rev0

## Soldadura en Filete

Macro Ataque: **Resultado:** Satisfactorio, Ver Informe 9185560099 Rev0

Fractura: **Resultado:** N/A

Aprobado por:

  
**Eduardo Catalán**  
Maestranza Ferromet



Validación

