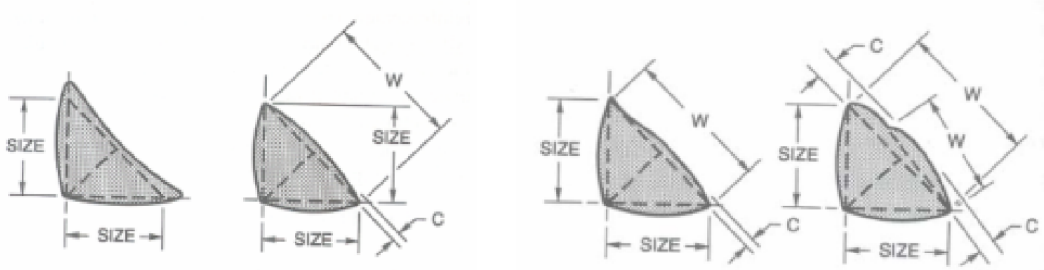


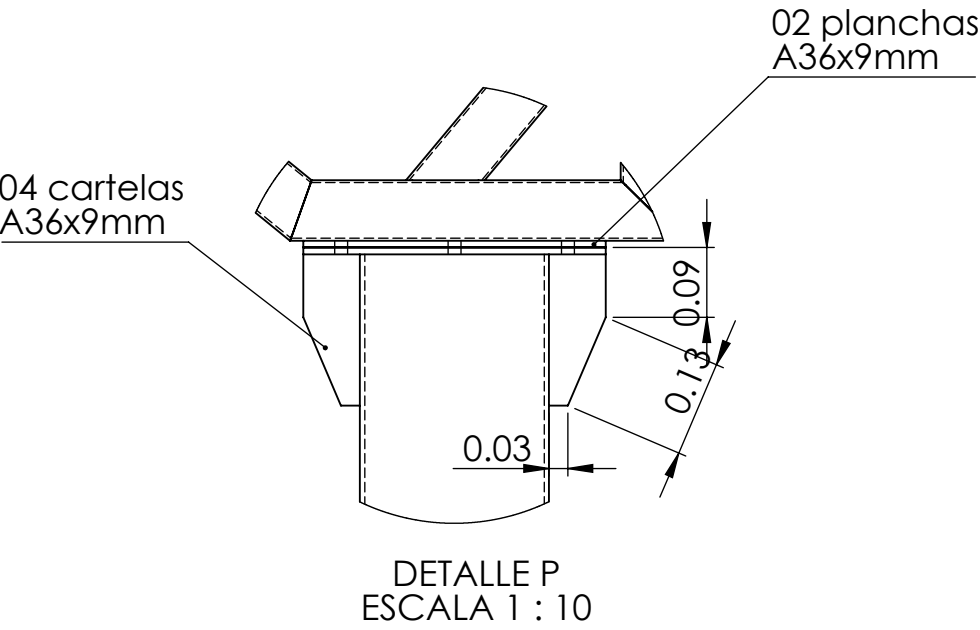
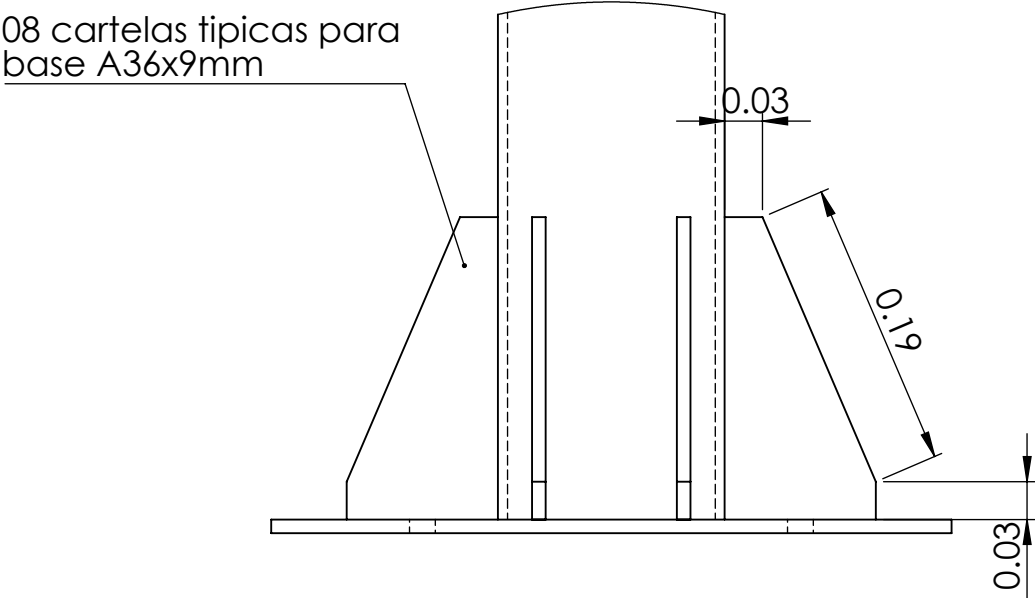
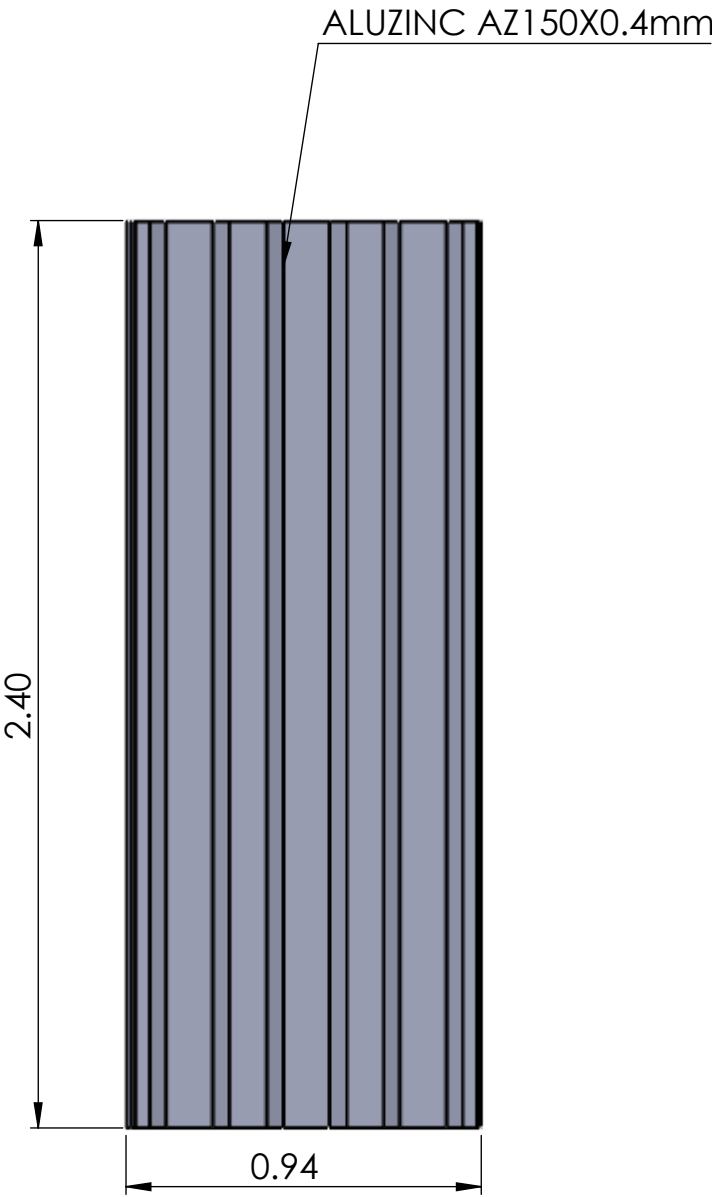
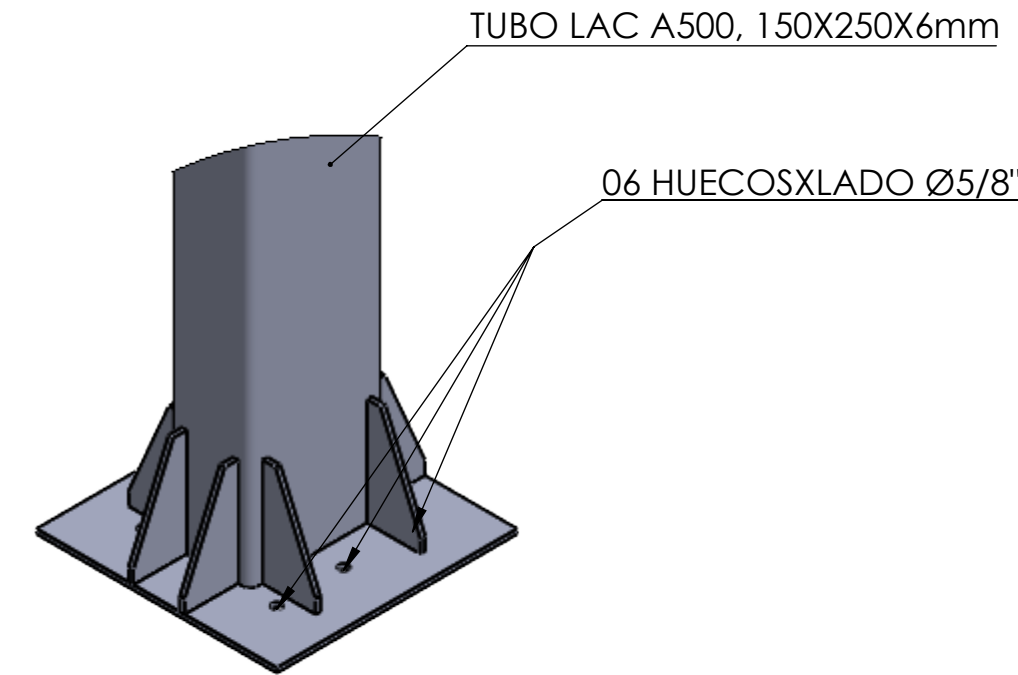
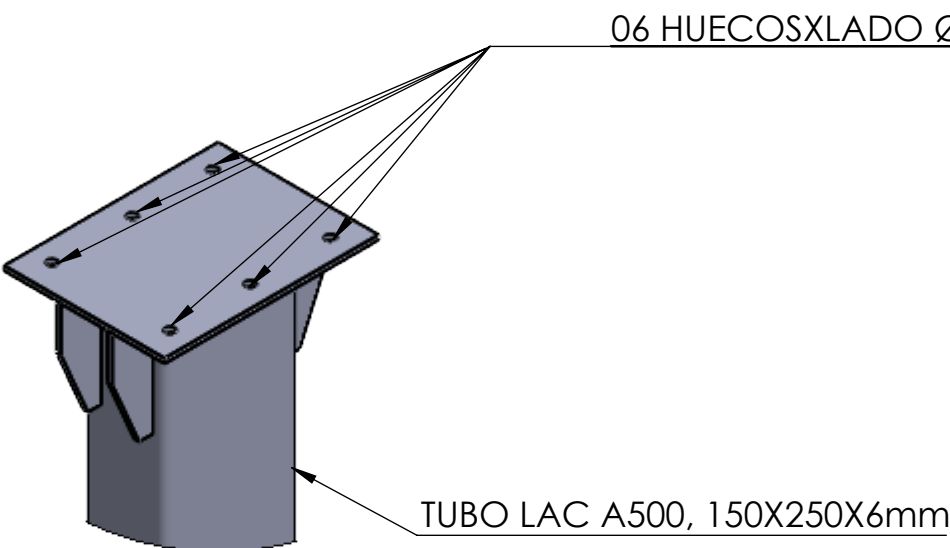
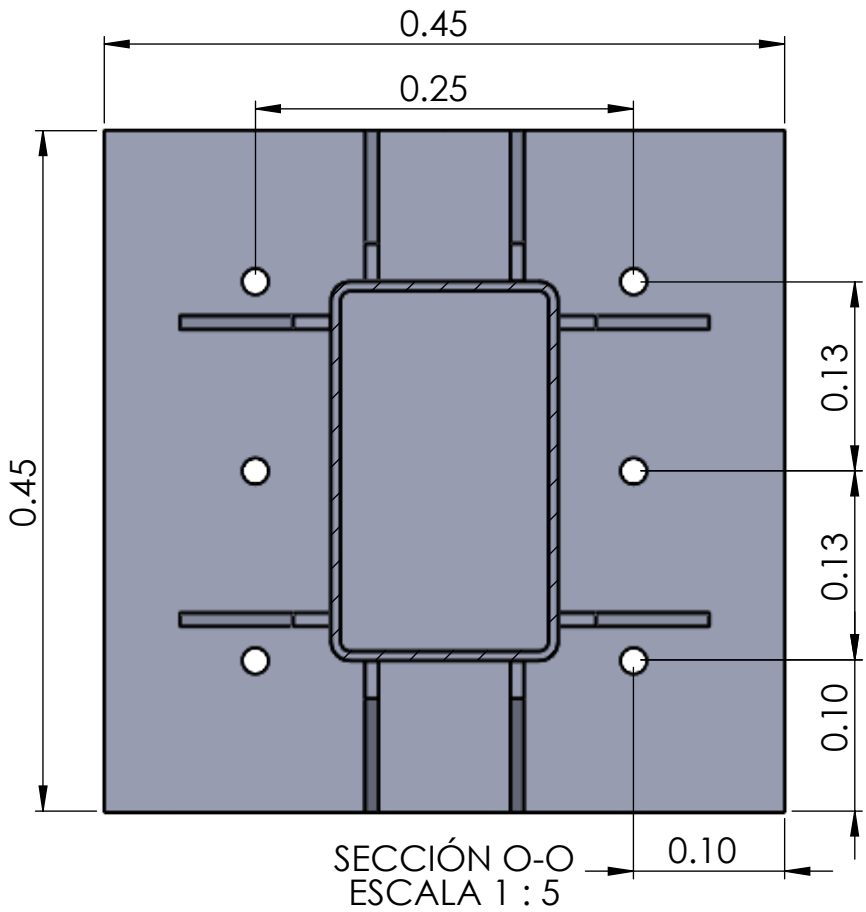
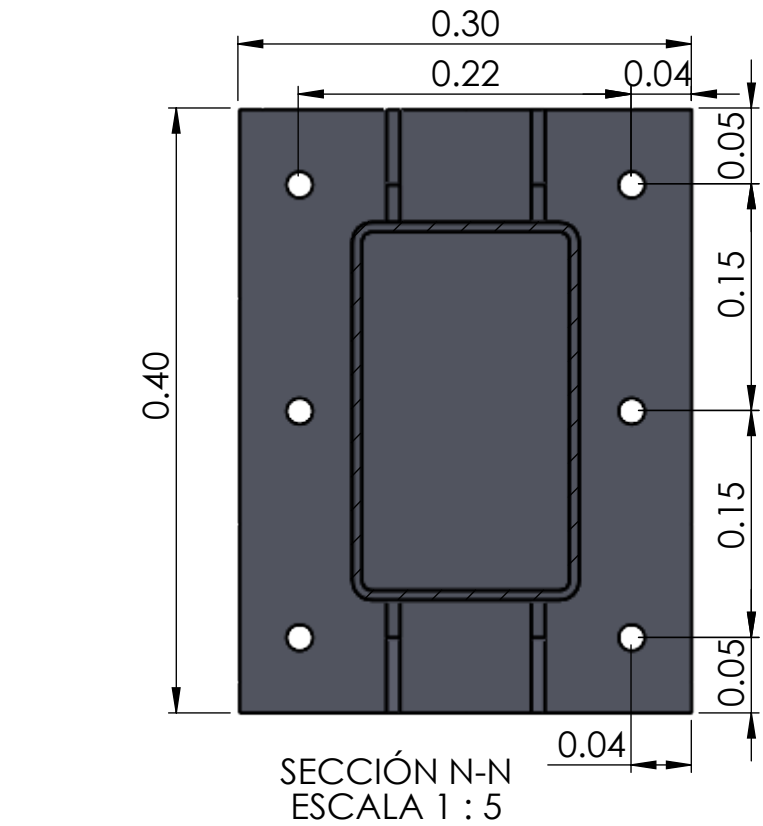
Perfiles de Soldadura Conformes e Inaceptables



ANCHO DE LA CARA DE SOLDADURA O DE GLOBULOS DE SUPERFICIE INDIVIDUAL,	MÁXIMA CONVEXIDAD, C
W ≤ 8 mm	1,6 mm
W > 8 mm hasta < 25 mm	3 mm
W ≥ 25 mm	5 mm

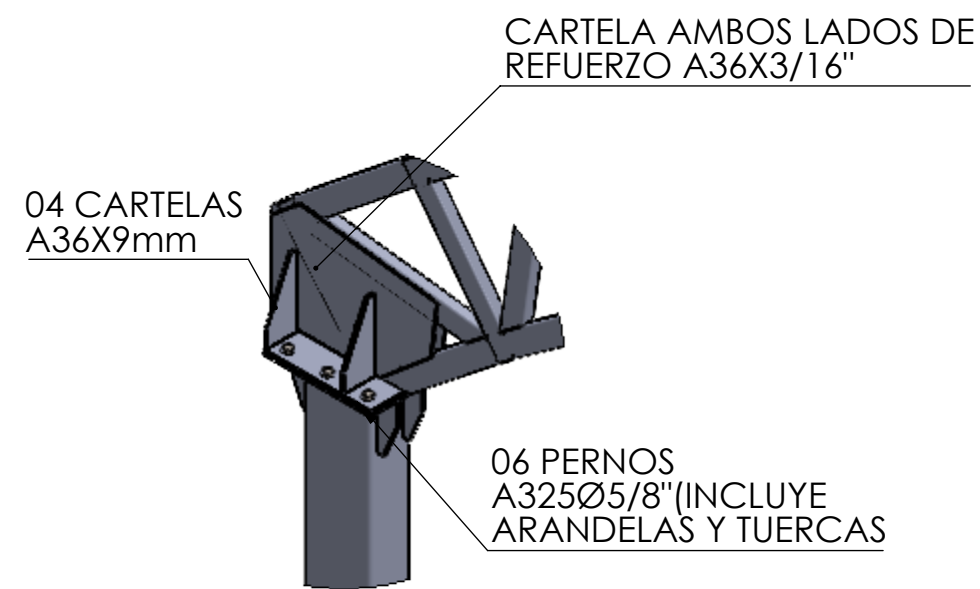
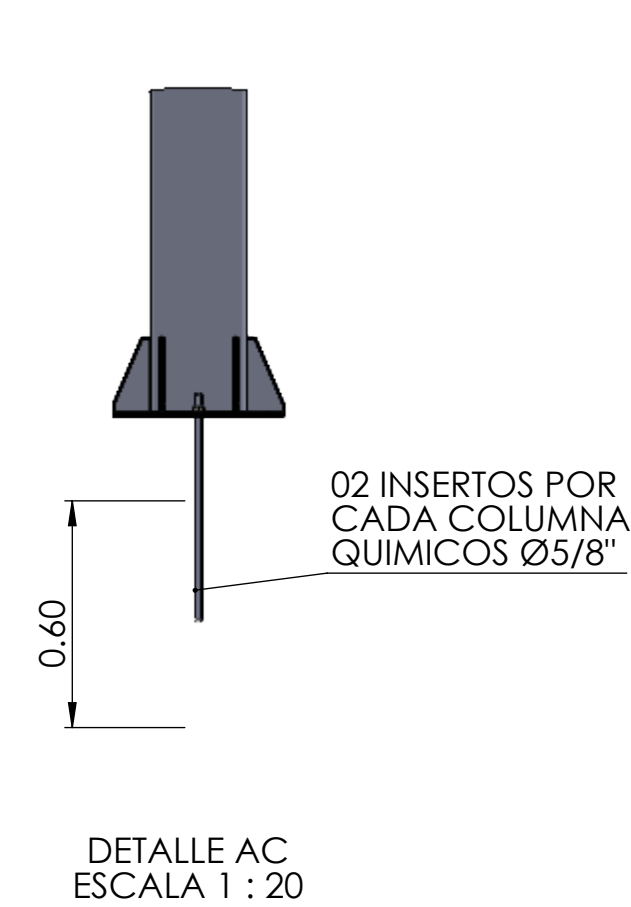
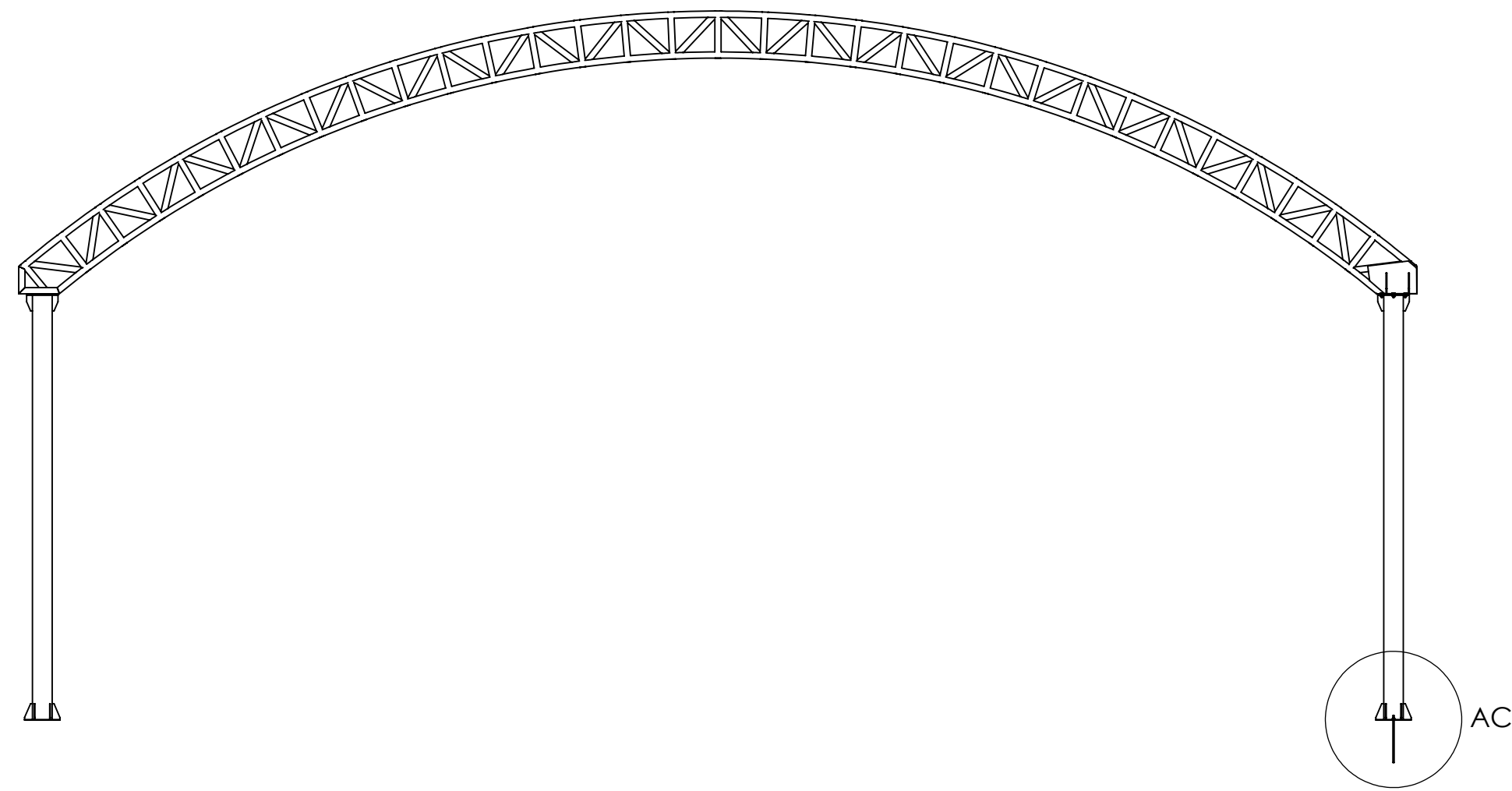
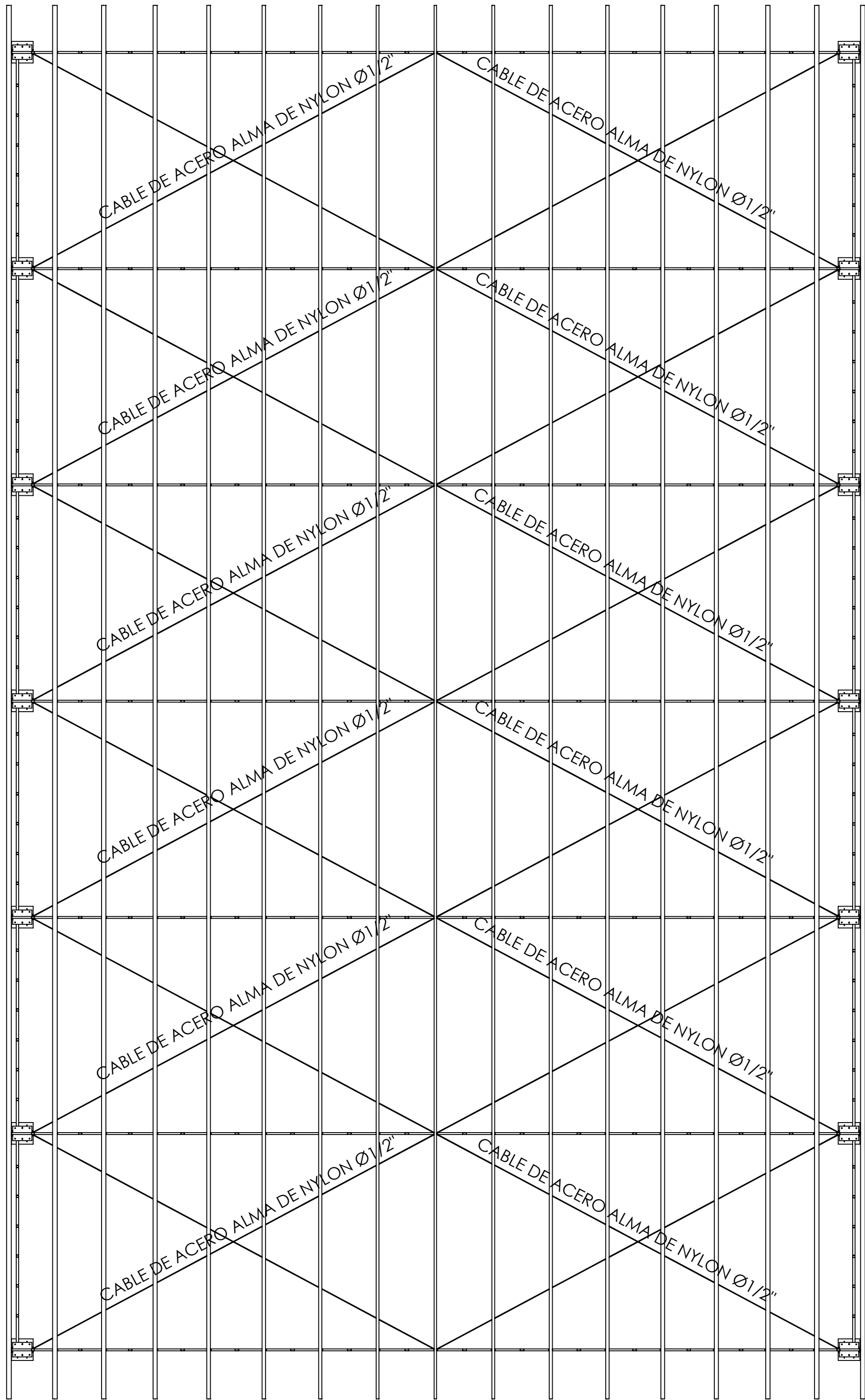
Tipo de soldadura							
Cordón	Filete	Tapón o muesca	Ranura				
			Cuadrada	V	Bisel	U	J

.- TODOS LOS PERFILES A USAR SON DEL TIPO ASTM LAC A500.
.- EL PROCESO CONSTRUCTIVO SE CEÑIRÁ Estrictamente al código AWS D 1.1
.- EL RECUBRIMIENTO SERÁ A DOS MANOS CON BASE ZINCROMATO.
.- ACABADO CON PINTURA ESMALTE SINTÉTICO A DOS MANOS.
.- PARA EL CONTROL DE CALIDAD SE CONSIDERARÁ DEL TIPO NDT POR TINTES PENETRANTES.
.- LOS ELECTRODOS A USAR SON DEL TIPO E6011 PARA RAÍZ Y ACABADO E7018
.- LOS PARÁMETROS DE DISEÑO ES CONFORME A LA NORMATIVA VIGENTE E020, E090 DEL RNE.
.- LA DISTRIBUCIÓN DE VIGUETAS, SE CONSIDERA EN TUBO LAC A500 50X100X2MM.
.- 02 INSERTOS CON BARRA ROSCADA POR CADA PEDESTAL DEL TIPO ANCLAJE QUÍMICO.

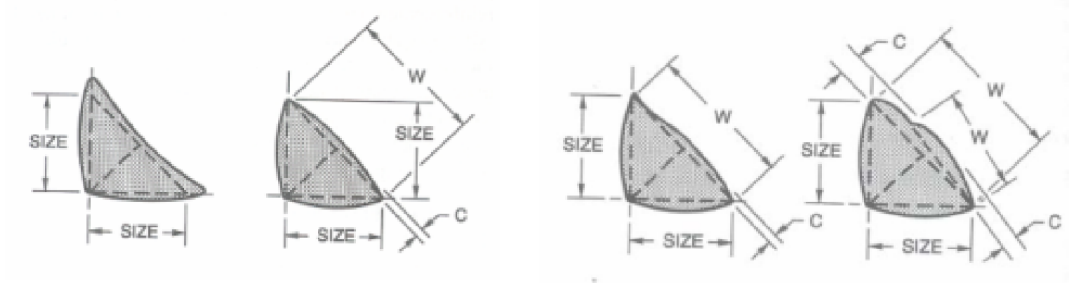


Perla Sánchez Góngora
INGENIERO MECÁNICO
CIP N° 137072

Ing. Elwin Terrazas Herreola
CIP N° 137072











Perfiles de Soldadura Conformes e Inaceptables



A) Perfiles de Soldadura de Filete Deseables

B) Perfiles de Soldadura de Filete Aceptables

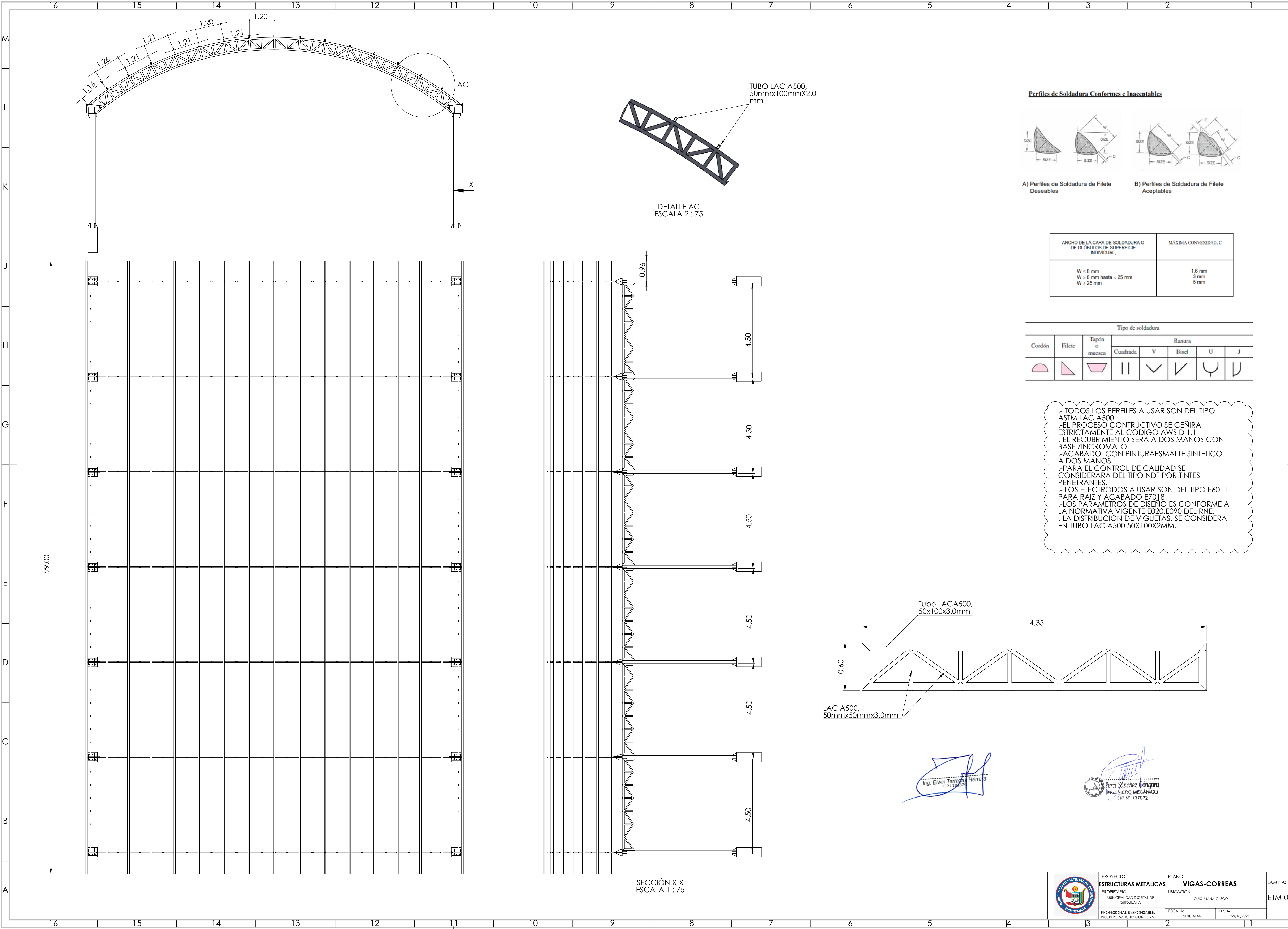
ANCHO DE LA CARA DE SOLDADURA O DE GLOBULOS DE SUPERFICIE INDIVIDUAL,	MÁXIMA CONVEXIDAD, C
W ≤ 8 mm W > 8 mm hasta < 25 mm W ≥ 25 mm	1,6 mm 3 mm 5 mm

Tipo de soldadura							
Cordón	Filete	Tapón o muesca	Ranura				
			Cuadrada	V	Bisel	U	J
							

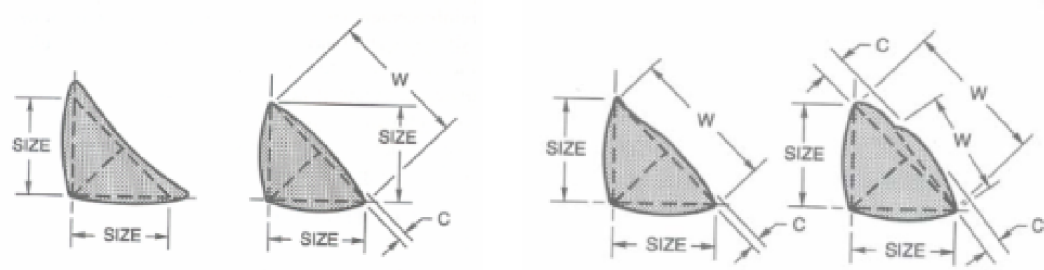
.- TODOS LOS PERFILES A USAR SON DEL TIPO ASTM LAC A500.
.- EL PROCESO CONSTRUCTIVO SE CEÑIRÁ Estrictamente al código AWS D 1.1
.- EL RECUBRIMIENTO SERÁ A DOS MANOS CON BASE ZINCROMATO.
.- ACABADO CON PINTURA ESMALTE SINTÉTICO A DOS MANOS.
.- PARA EL CONTROL DE CALIDAD SE CONSIDERARÁ DEL TIPO NDT POR TINTES PENETRANTES.
.- LOS ELECTRODOS A USAR SON DEL TIPO E6011 PARA RAÍZ Y ACABADO E7018
.- LOS PARÁMETROS DE DISEÑO ES CONFORME A LA NORMATIVA VIGENTE E020, E090 DEL RNE.
.- LA DISTRIBUCIÓN DE VIGUETAS, SE CONSIDERA EN TUBO LAC A500 50X100X2MM.

Ing. Elwin Torres Heredia
CIP N° 137072

Percy Sánchez Gongora
INGENIERO MECÁNICO
CIP N° 137072



Perfiles de Soldadura Conformes e Inaceptables



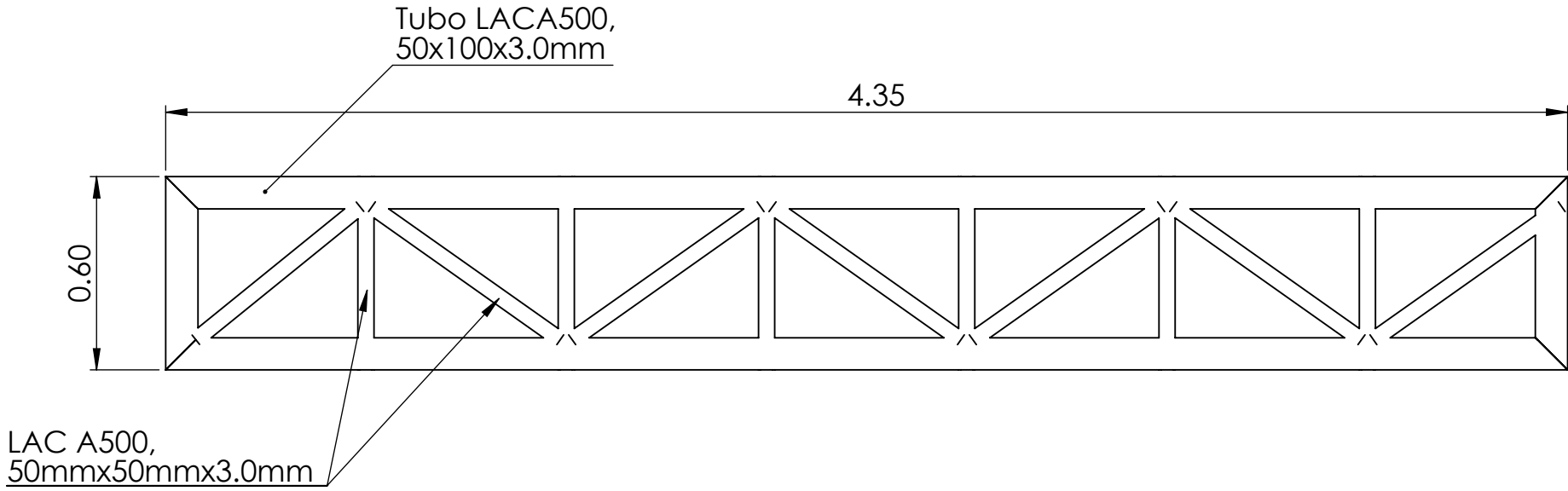
A) Perfiles de Soldadura de Filete Deseables

B) Perfiles de Soldadura de Filete Aceptables

ANCHO DE LA CARA DE SOLDADURA O DE GLOBULOS DE SUPERFICIE INDIVIDUAL,	MÁXIMA CONVEXIDAD, C
W ≤ 8 mm W > 8 mm hasta < 25 mm W ≥ 25 mm	1,6 mm 3 mm 5 mm

Tipo de soldadura							
Cordón	Filete	Tapón o muesca	Ranura				
			Cuadrada	V	Bisel	U	J

- .- TODOS LOS PERFILES A USAR SON DEL TIPO ASTM LAC A500.
- .-EL PROCESO CONSTRUCTIVO SE CEÑIRA ERICTAMENTE AL CODIGO AWS D 1.1
- .-EL RECUBRIMIENTO SERA A DOS MANOS CON BASE ZINCROMATO.
- .-ACABADO CON PINTURAESMALTE SINTETICO A DOS MANOS.
- .-PARA EL CONTROL DE CALIDAD SE CONSIDERARA DEL TIPO NDT POR TINTES PENETRANTES.
- .- LOS ELECTRODOS A USAR SON DEL TIPO E6011 PARA RAZ Y ACABADO E7018
- .-LOS PARAMETROS DE DISEÑO ES CONFORME A LA NORMATIVA VIGENTE E020,E090 DEL RNE.
- .-LA DISTRIBUCION DE VIGUETAS, SE CONSIDERA EN TUBO LAC A500 50X100X2MM.



Ing. Elwin Terrazas Herrera
CIP N° 137072

Peter Sánchez Góngora
INGENIERO MECANICO
CIP N° 137072

