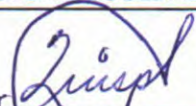
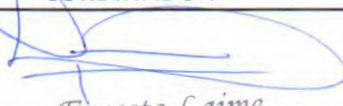
 Transporte S.A.		ESPECIFICACION DE PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA Usuario: YPFB Transporte S.A. y Contratistas Obra: Procedimiento para Estructuras metalicas				EPS No.: YPFB D1.1 WPS-001	
						Pagina 1 de 1	
Nombre de la Empresa: YPFB Transporte S.A.		Identificacion: WPS-001		Revision: 1			
Proceso de Soldadura: SMAW		Fecha: 15/7/2017		Por: V. Quispe			
No. de Soporte del PQR: Precalificado		Autorizado por: E.Laime		Fecha: 16/7/2017			
JUNTA				POSICIONES			
Diseño de Junta Usado: B-U2a				Posiciones de la Ranura: 3G FILETE: N/A			
Tipo de Soldadura: Ranura				Progresion Vertical: Ascendente			
Simple <input checked="" type="checkbox"/> Doble <input type="checkbox"/>				CARACTERISTICAS ELECTRICAS			
Respaldo SI <input checked="" type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>				Modo de transferencias (GMAW): Corto circuito			
Material de Respaldo: ASTM A 36				Globular: N/A Pulsado: N/A			
Abertura de Raiz: 6 mm Tamaño cara raiz N/R				Corriente: CDEP			
Angulo de Ranura: 45 Radio (U-J) N/A				Otros: N/A			
Resanar el Reverso: SI <input checked="" type="checkbox"/> NO <input checked="" type="checkbox"/>				Electrodo de Tungsteno (GTAW): N/A			
METALES BASE				Diametro: N/A			
Especificacion del material base: ASTM A36				Tipo: N/A			
Tipo o grado: N/A							
Espesor de la Ranura: 10 mm Filete: N/A							
Diametro (Tubo): N/A							
METALES DE RELLENO				TECNICAS			
Especificacion AWS: A5.1				Cordon Recto u Ondulado: Recto y ondulados			
Clasificacion AWS: E7018				Pasada Simple o Multiples (por lado): Multiples			
PROTECCION				Numeros de Electrodo: 1 Separacion electrodo			
Fundente: N/A Gas: N/A Composicion: N/A				a) Longitudinal: N/A b) Lateral: N/A c) Angular N/A			
Clasificacion Electrodo-Fundente: 4				Distancia de la pieza hasta el tubo de contacto: N/A			
Velocidad de Flujo: Tamaño copa de gas N/A				Martillado :N/A Limpieza entre pases: Cepillo y esmeril			
PRECALENTAMIENTO				TRATAMIENTO TERMICO POST SOLDADURA			
Temperatura de precalentamiento min: N/A				Temperatura: N/A			
Temperatura entre pasadas Min: N/A Max. N/A				Tiempo: N/A			
PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA							
Pase o capa de soldadura	Procesos	Metal de aporte	Intensidad de Corriente	Voltios	Veloc. Avance (plg/min)	Detalles de la Junta (mm)	
		Clasif.	Diam.	Tipo y polaridad	Amp.		Ver. Fig. 3.4 pag.98, B-U2a
Todos los pases	SMAW	A5.1	1/8"	CD+	90 -140	22-30	2 a 8
Rev.	Fecha	INSPECTOR DE SOLDADURA				CORDINADOR	
0	16/7/2017	 Victor Grover Quispe Adnan CWI 14094741 QC1 EXP. 9/1/2017				 Ernesto Laime COORDINADOR DE MTO. LINEAS L1 YPFB TRANSPORTE S.A.	



Victor Grover Quispe Adnan
CWI 14094741
QC1 EXP. 9/1/2017

Ernesto Laime
COORDINADOR DE MTO.
LINEAS L1
YPFB TRANSPORTE S.A.