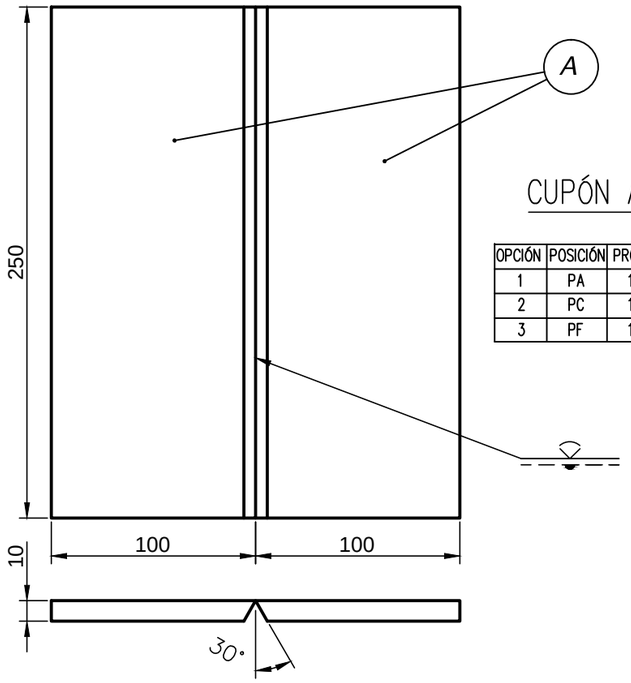
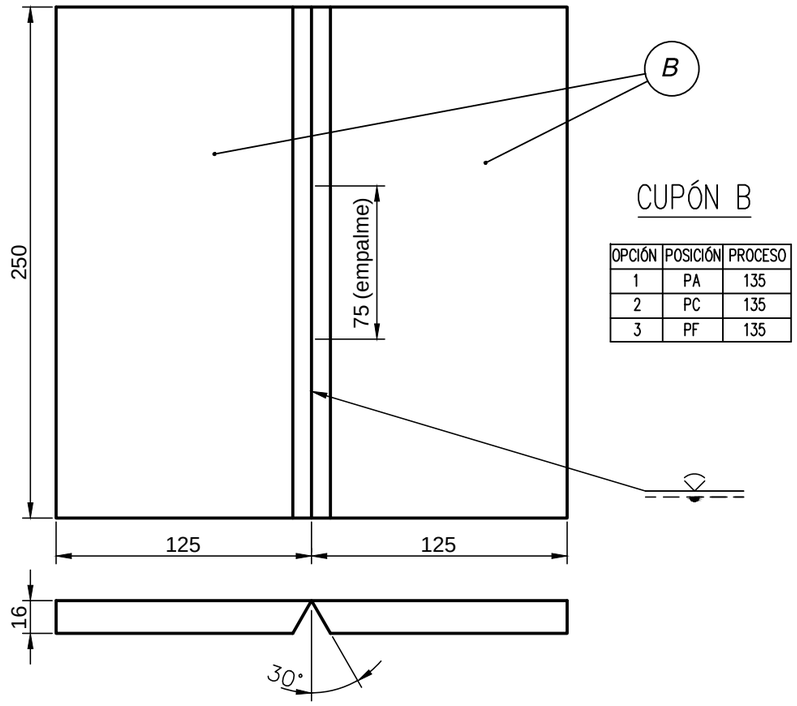


CUPÓN A

OPCIÓN	POSICIÓN	PROCESO
1	PA	111
2	PC	111
3	PF	111

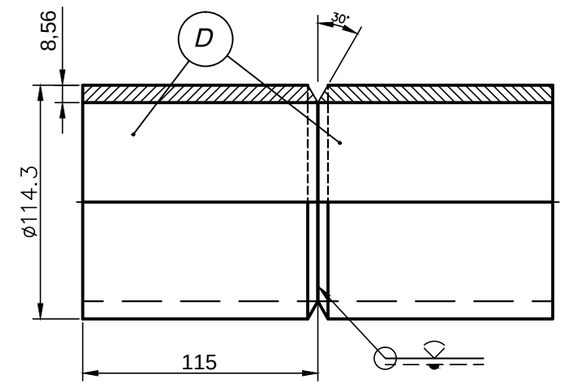
- Puntear según proceso adjudicado y la posición a elegir.
- No están permitidos puentes ni utillajes de sujección.
- Longitud máxima de cada punto 15 mm. Máximo 4 puntos.
- Hueco de la raíz y altura de talón a elegir
- Realizar el cordón según el proceso y la posición adjudicadas.
- Puntos de Control: Tras puntear. Al finalizar.
- La soldadura se realizará de principio a fin en la posición adjudicada.



CUPÓN B

OPCIÓN	POSICIÓN	PROCESO
1	PA	135
2	PC	135
3	PF	135

- Puntear según proceso adjudicado y la posición a elegir.
- No están permitidos puentes ni utillajes de sujección.
- Longitud máxima de cada punto 15 mm. Máximo 4 puntos.
- Hueco de la raíz y altura de talón a elegir
- Realizar el cordón según el proceso y la posición adjudicadas.
- En la pasada de raíz se hará una parada y reinicio en la zona central indicada.
- Puntos de Control: Tras puntear. En la parada de la pasada de raiz. Al finalizar.
- La soldadura se realizará de principio a fin en la posición adjudicada.

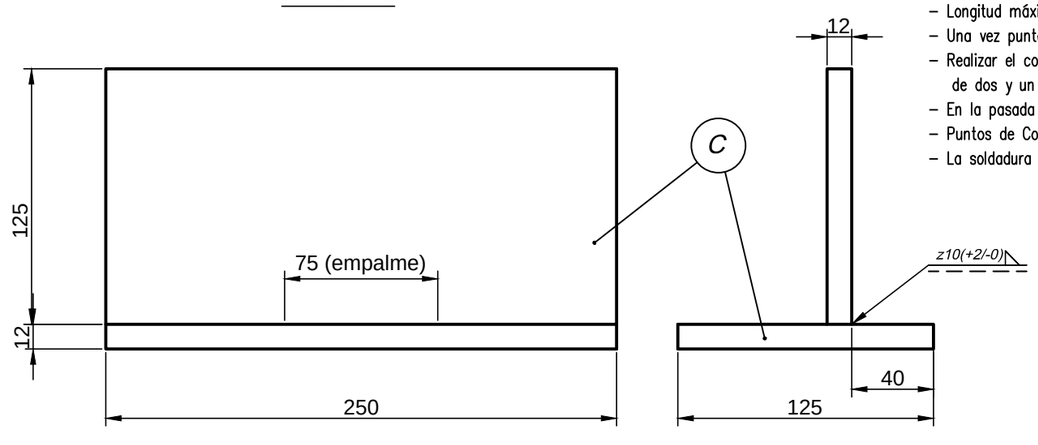


CUPÓN D

OPCIÓN	POSICIÓN	RAIZ	RELLENO
1	PC	135	135
2	PC	135	111
3	PC	**141**	135
4	PC	**141**	111
5	PH	135	135
6	PH	135	111
7	PH	**141**	135
8	PH	**141**	111

- Puntear según proceso de raíz adjudicado y la posición a elegir.
- No están permitidos puentes ni utillajes de sujección.
- Longitud máxima de cada punto 15 mm. Máximo 4 puntos.
- Hueco de la raíz y altura de talón a elegir
- Realizar el cordón según el proceso y la posición adjudicadas.
- Puntos de Control: Tras puntear. Al finalizar.
- La soldadura se realizará de principio a fin en la posición adjudicada.

CUPÓN C



- No se permite biselar la superficie de la unión
- Puntear según proceso adjudicado y la posición a elegir.
- Puntear por la parte posterior un punto en cada extremo y uno en el centro.
- Longitud máxima de cada punto 15 mm.
- Una vez punteadas las piezas quedarán a 90° y sin hueco entre ellas.
- Realizar el cordón según el proceso y la posición adjudicadas con un mínimo de dos y un máximo de 3 pasadas.
- En la pasada de raíz se hará una parada y reinicio en la zona central indicada.
- Puntos de Control: Tras puntear. En la parada de la pasada de raiz. Al finalizar.
- La soldadura se realizará de principio a fin en la posición adjudicada.

OPCIÓN	POSICIÓN	PROCESO
1	PB	111
2	PD	111
3	PF	111
4	PB	135
5	PD	135
6	PF	135

NOTAS:

- Se pueden limpiar los bordes previamente mediante amoladora con disco de lija.
- No se permite la limpieza posterior mediante disco o cepillo con electroesmeriladora.
- Cualquier marca de amolado o cincelado que pudiera ser sopechosa de encubrir un defecto, será tenida en cuenta como tal.
- Los cupones se entregarán en el orden establecido.
- En los puntos de control, deberá avisarse a un miembro del jurado para la pertinente inspección
- En los cupones A, B, y C no se evaluarán los 20 mm de cordón de cada extremo.
- Tiempo máximo para completar el ejercicio 6 Horas.

LOS BISELES DE LAS CHAPAS SE REALIZARAN POR FRESADO

LOS BISELES DE LOS TUBOS SE REALIZARAN POR TORNEADO

REF.	CANT.	MATERIAL	DIMENSIONES	OBSERVACIONES
D	2	Tubo de acero al carbono ss	ø114.3x8.56 L=115mm	Biselado a 30° en un extremo
C	2	Chapa de acero al carbono	250 x 125 x 12	
B	2	Chapa de acero al carbono	250 x 125 x 16	Un borde de 250 biselado a 30°
A	2	Chapa de acero al carbono	250 x 100 x 10	Un borde de 250 biselado a 30°

10 SOLDADURA
Spainskills 2022

Spainskills

Skill: nº 10 – SOLDADURA			ISO E
Esc:	Fecha: 02/2022	Papel: A3	
Dibujado: A. Prior			Plano: TP10_M01_01
Descripción: Cupones de prueba			Rev: 1 / Página: 1 de 6