



MATERIAL ACERO AL CARBONO
 ESPESOR 10 MM
 POSICIÓN DE SOLDADURA: PA(1G)
 PASADA DE RAÍZ: SMAW 111
 RELLENO Y PEINADO: SMAW 111

SELECCIÓN DE ELECTRODO POR EL
 COMPETIDOR: 2.5 MM O 3.25 MM EXX18
 SEPARACIÓN DE RAÍZ A SELECCIONAR POR EL
 COMPETIDOR.
 UNA VEZ PUNTEADA SERÁ INSPECCIONADA POR
 EL EXPERTO ANTES DE SOLDAR

INSPECCIÓN:
 VISUAL

| | | | |
|--|--------|-------------------------------|----------|
| SI NO SE INDICA LO CONTRARIO: LAS COTAS SE EXPRESAN EN MM | | ACABADO: SIN AMOLADO | |
| | NOMBRE | FIRMA | FECHA |
| DIBUJ. | J. | | 13/04/18 |
| VERIF. | E.A.M. | | 13/04/18 |
| APROB. | E.A.M. | | 13/04/18 |
| FABR. | | | |
| CALID. | | | |
| | | MATERIAL: ACERO AL CARBONO | |
| | | PESO: | |

M10 - SOLDADURA

MurciaSkills

TÍTULO:
**TEST PROJECT 1:
 PENETRACIÓN PA-1G**

N.º DE DIBUJO **TP1** A3

ESCALAS/E HOJA 1 DE 1