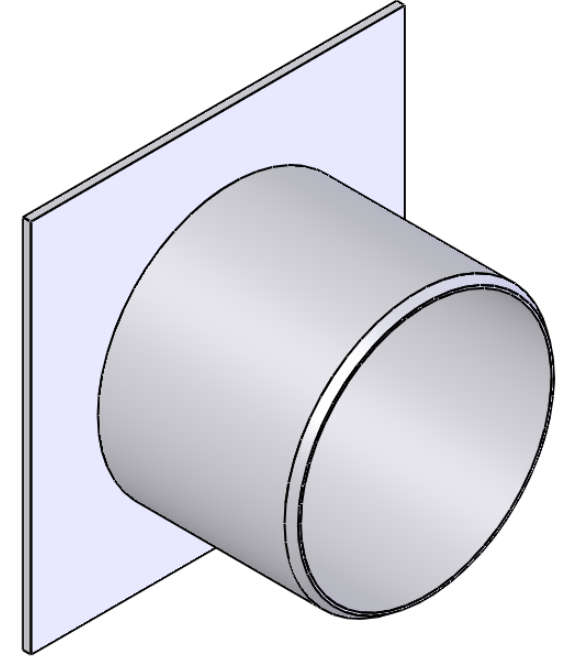
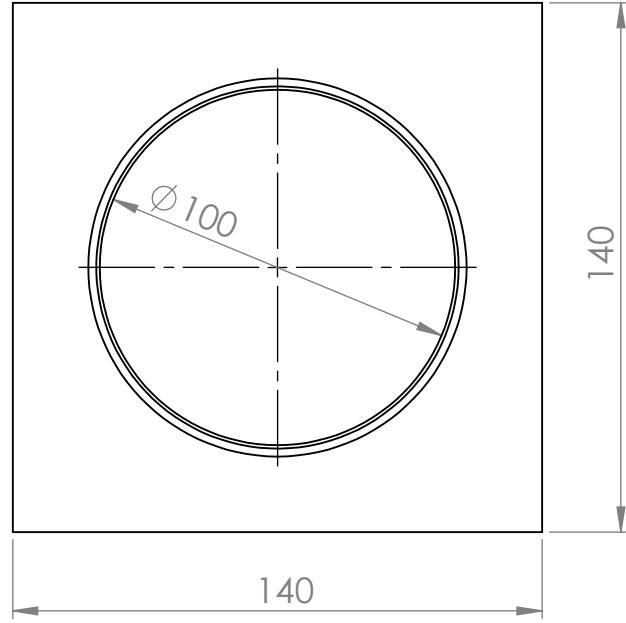
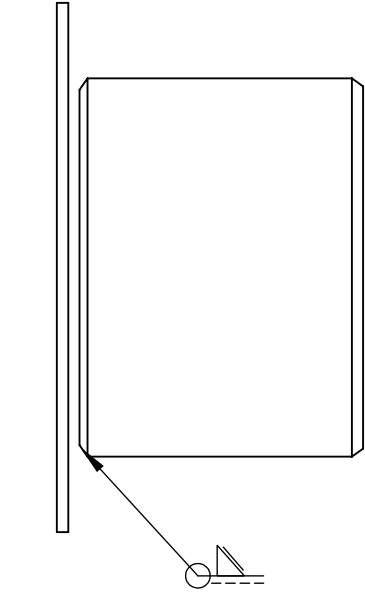


3



POSICIÓN DE SOLDADURA: PH (5G)
PASADA DE RAÍZ: SMAW 111
RELLENO Y PEINADO: SMAW 111

NOTAS:
1. PARA PUNTEAR PODRÁ SER EN CUALQUIER POSICIÓN.LA LONGITUD MÁXIMA SERÁ DE 15 MM.
2. TODAS LAS PIEZAS DEBERÁN SER MOSTRADAS AL EXPERTO DESPUÉS DE PUNTEAR ANTES DE COMENZAR A SOLDAR.
3. LA PROBETA DEBERÁ SER SOLDADA EN LA POSICIÓN INDICADA.
NO SE PERMITE NINGÚN TIPO DE PULIDO EN EL CORDÓN DE PEINADO.

INSPECCIÓN:
VISUAL
PRUEBA DE FUGAS CON AGUA DURANTE 20'

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

TÍTULO:
**TEST PROJECT 3:
TUBERÍA EN PH-5G**

N.º DE DIBUJO **TP3** A3

ESCALAS/E HOJA 1 DE 1