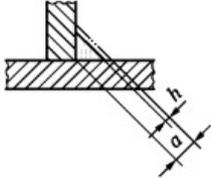
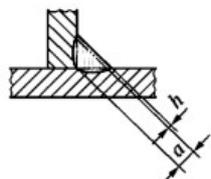
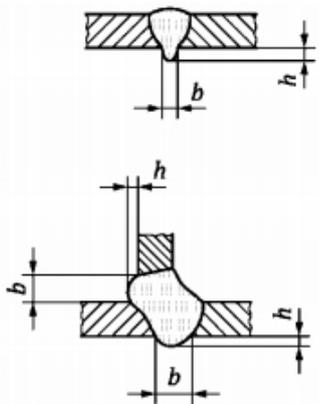


Un cordón de soldadura en ángulo con chapas de 15 mm debe tener los dos lados de 15 mm de longitud. Si se mide la garganta con una galga y nos da 9 mm, indicar la garganta que debería tener y el nivel de la calidad de la imperfección, explicando con claridad los cálculos realizados.

Nº	Referencia ISO 6520-1	Designación de la imperfección	Observaciones	t mm	Límites de las imperfecciones para los niveles de calidad		
					D	C	B
1.18	516	Porosidad en la raíz	Formación esponjosa en la raíz de una soldadura debido a la ebullición del metal fundido en el momento de la solidificación (por ejemplo, falta de gas de respaldo)	$\geq 0,5$	Permitida localmente	No admisible	No admisible
1.19	517	Empalme defectuoso	-	$\geq 0,5$	Admisible El límite depende del tipo de imperfección debido al empalme	No admisible	No admisible
1.20	5213	Esesor de garganta insuficiente	No es aplicable a procesos con prueba de mayor penetración 	0,5 a 3 > 3	Imperfecciones cortas: $h \leq 0,2 \text{ mm} + 0,1 a$	Imperfecciones cortas: $h \leq 0,2 \text{ mm}$	No admisible No admisible
1.21	5214	Esesor de garganta excesivo	El esesor real de garganta de la soldadura en ángulo es demasiado grande 	$\geq 0,5$	Admisible	$h \leq 1 \text{ mm} + 0,2 a$, máx. 4 mm	$h \leq 1 \text{ mm} + 0,15 a$, máx. 3 mm

Un cordón de soldadura a tope con chapas de 10 mm debe tener un bisel de 60°, una separación de 2 mm y un talón de 2 mm. Si se mide el exceso de penetración con una galga y nos da 2 mm, indicar el nivel de la calidad de la imperfección, explicando con claridad los cálculos realizados.

Exceso de penetración		0,5 a 3	$h \leq 1 \text{ mm} + 0,6 b$	$h \leq 1 \text{ mm} + 0,3 b$	$h \leq 1 \text{ mm} + 0,1 b$
		> 3	$h \leq 1 \text{ mm} + 1,0 b$, máx. 5 mm	$h \leq 1 \text{ mm} + 0,6 b$, máx. 4 mm	$h \leq 1 \text{ mm} + 0,2 b$, máx. 3 mm