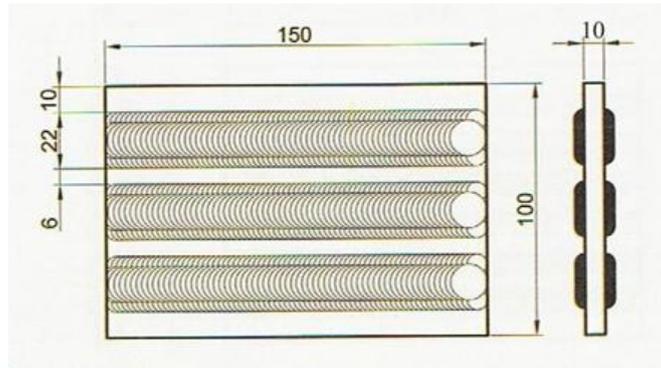
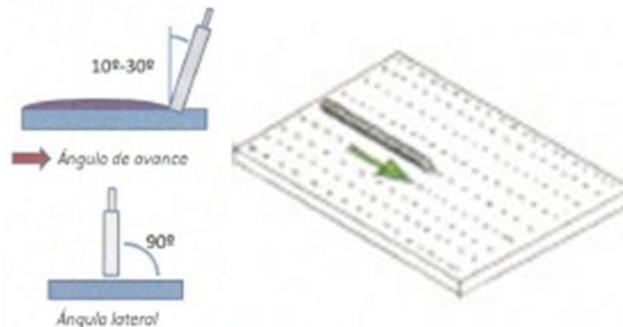


Practica nº 2: Depósito de cordones anchos en horizontal



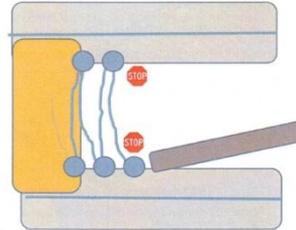
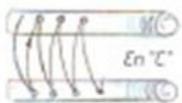
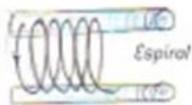
- a) Para la realización de esta práctica debemos trazar y granetear las líneas de los cordones estrechos sin oscilación siguiendo las marcas con las medidas indicadas en el croquis y con los ángulos de la figura, retirando la escoria en cada cordón para comprobar resultados:



- b) Apuntar los defectos observados en todos los cordones, indicándoselos al profesor en la hoja de procesos.
c) Realizar la soldadura de los cordones anchos o de relleno:

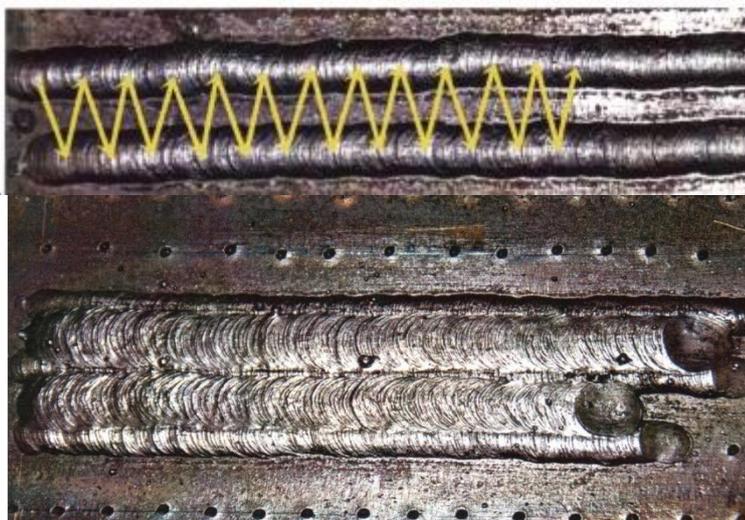


Hay que bañar aproximadamente un tercio de los cordones estrechos, realizando paradas en los extremos:



- d) Apuntar los defectos observados en todos los cordones, indicándoselos al profesor en la hoja de procesos.

Todos los cordones realizarlos con polaridad directa (masa+, electrodo -) y con electrodos de rutilo 3,25



Posibles defectos:

Defecto	Causas	Imagen
Cordones con relieve irregular	<ul style="list-style-type: none"> — Velocidad de avance irregular — Longitud de arco inestable — Intensidad de corriente inadecuada 	
Uniones o empalmes defectuosos	<ul style="list-style-type: none"> — Tiempo de parada en el crater inadecuado. — Aproximación al crater incorrecta. 	
Aguas marcadas (cordón de relleno)	<ul style="list-style-type: none"> — Avance excesivo — Pasos de avance largos — Parar mucho tiempo en los extremos 	
Faltas de fusión entre cordones	<ul style="list-style-type: none"> — Velocidad excesiva — No llevar el electrodo posicionado en el centro del canal — Pasos de avance largos — Darle al electrodo poca oscilación lateral 	
Exceso de proyecciones	<ul style="list-style-type: none"> — Arco largo — Intensidad de corriente elevada — Electrodo muy inclinado en el sentido de avance 	