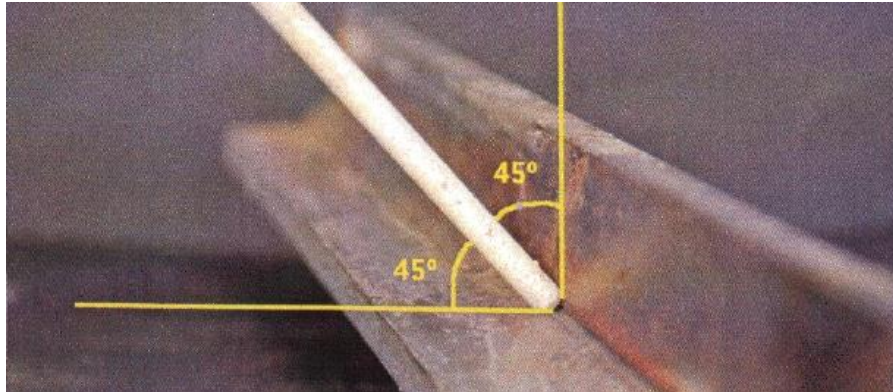


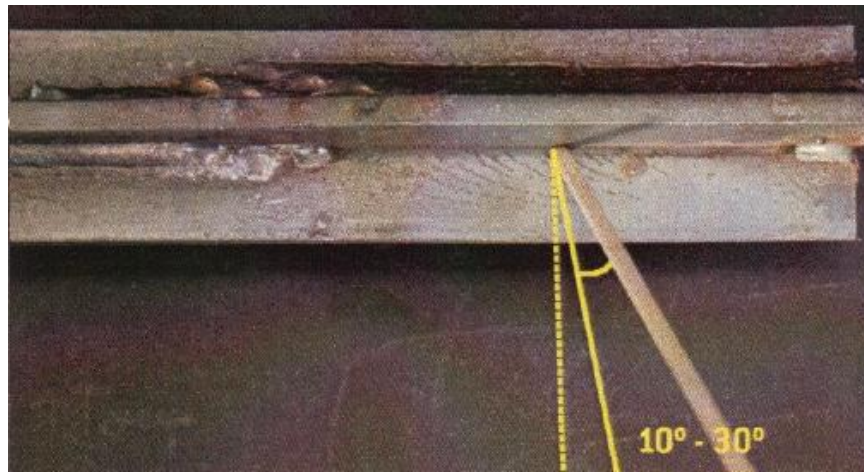
Practica nº 5: Ángulo interior en horizontal (PB)

Primera pasada o cordón de raíz

Ángulo lateral:



Ángulo de avance:



Segundo cordón

Ángulo lateral: 60° : Ángulo de avance: igual que el primero. Con este cordón tenemos que tapar el cordón de raíz casi entero. Por ello, el ángulo lateral deberá de apuntar ligeramente a la pletina inferior y hay que llevar el electrodo siguiendo la línea de referencia que es la fusión del cordón de raíz con la pletina interior.



Llevaremos $2/3$ del electrodo por encima de la línea de referencia. En este cordón, el baño de fusión no tiene donde “escondarse” (en el de raíz lo hace en la esquina y por eso nos queda plano), con lo que nos quedará ligeramente convexo, con la finalidad de que el cordón nº 3 encuentre apoyo en él.

Tercer cordón

Ángulo lateral: de 15° a 30° : Ángulo de avance: de 0° a 30° . Con este cordón tenemos que cubrir la mitad del cordón nº 2 y bañar un trozo de la pletina superior (la misma que hizo el nº 2 con la pletina inferior), para que una vez terminada esta pasada, los cordones 2 y 3 nos queden a 45° . La línea de referencia será:



El cordón nº 3, al ser el más estrecho de todos, tendrá que tener una velocidad de avance elevada.

Cuarto, quinto y sextos cordones

Para el cuarto, los ángulos serán idénticos al del nº 2.



Para el nº 5, el ángulo lateral será de 45° y el de avance de 10 a 30°



Con este cordón cubriremos la mitad del 4 y el nº 3 entero. Si el nº 4 debería quedar abultado para que el 5 tuviese donde descansar, el cordón nº 5 también nos tiene que quedar convexo para que el 6 pueda apoyarse en él

Para el cordón nº 6, los ángulos son los mismos que los del nº 3

→ La línea de referencia sobre la que llevaremos posicionado el electrodo, será la línea superior de fusión del cordón nº5 con la segunda pasada. Emplearemos exactamente la misma técnica que utilizamos en la soldadura del cordón nº 3.



La cuarta pasada estará formada por cuatro cordones (7,8,9 y10)

Defecto	Causas	Imagen
Cordones demasiado convexos.	<ul style="list-style-type: none"> — Intensidad de corriente demasiado baja. — Electrodo muy inclinado en el sentido de la marcha. — Arco muy corto. — Poca velocidad de avance. 	
Cordones mal solapados unos con otros.	<ul style="list-style-type: none"> — No llevar el electrodo posicionado correctamente por la línea de referencia correspondiente. — Ángulo lateral incorrecto. — Arco demasiado corto. — Intensidad de corriente escasa. — Demasiado ángulo de avance. 	
Inclusiones de escoria superficiales.	<ul style="list-style-type: none"> — Mal posicionamiento del electrodo con respecto a lo que tenemos que bañar. — Llevar mal los ángulos. — Arco muy corto. — Poca intensidad de corriente. 	
Mordeduras.	<ul style="list-style-type: none"> — Intensidad de corriente excesiva. — Arco demasiado largo. — Velocidad de avance muy irregular. — Electrodo muy inclinado en el sentido de la marcha. 	



Consejería de Educación del
Gobierno de Cantabria

DPTO. FABRICACIÓN MECÁNICA
Grado Medio de Soldadura y Calderería

CICLOS DE FORMACIÓN PROFESIONAL
Módulo Soldadura Atmósfera Natural (SAN)



I.E.S. NTRA. SRA. DE LOS REMEDIOS

ALUMNO:						Nº	PRACTICA Nº:
DENOMINACIÓN:						MAT. APORTE:	
MATERIAL BASE:				CORRIENTE/POLARIDAD:			
MOVIMIENTO AVANCE:			MOVIMIENTO TRABAJO:			Nº PASADAS:	
PROCESO DE SOLDEO:					POSICIÓN (AWS/EN):		
CROQUIS:					DISEÑO DE JUNTA:		
					SECUENCIA DE SOLDEO:		
POSICIÓN CORRECTA DEL ELECTRODO:							
OBJETIVO DE LA PRACTICA:							
A RELLENAR POR EL ALUMNO:							
OBSERVACIONES:							
DIFICULTAD (de 1 a 5):				TIEMPO INVERTIDO:		Nº DE PIEZAS REALIZADAS:	
A RELLENAR POR EL PROFESOR:							
OBSERVACIONES:					FECHA DE ENTREGA:		
					CALIFICACIÓN:		
					Vº Bº DEL PROFESOR:		