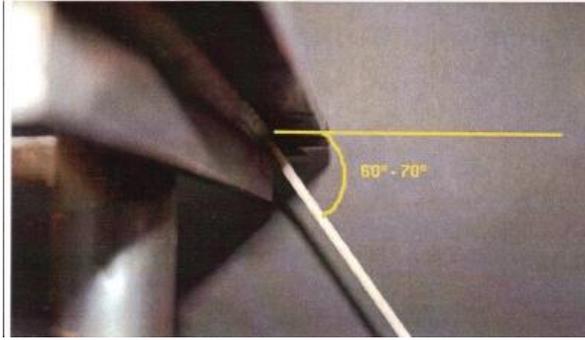


Practica nº 9: Angulo interior en posición PD

Para la realización de esta práctica usaremos la misma probeta que la utilizada en la práctica anterior.

Ángulo lateral: 60-70° hacia abajo con respecto a la pletina superior.

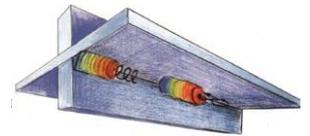


Ángulo de avance: de 10° a 30° inclinado en el sentido de la marcha



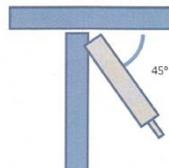
Nos posicionaremos de tal manera que tengamos una buena perspectiva a la hora de soldar. Por tanto, colocaremos la pieza un poco más alta que nuestros ojos.

Nuestra referencia para soldar el primer cordón será la esquina de las dos pletinas. Tenemos que bañar la misma cantidad de pletina inferior y superior dando al electrodo movimientos oscilatorios (el recomendado es en espiral)



Soldeo de la segunda pasada, cordones 2 y 3:

a) Cordón nº2: Ángulo de avance, igual que el de raíz (de 10° a 30°). El lateral, 45°.



Se puede hacer mediante un movimiento en espiral o diente de sierra. Se tiene que bañar el cordón de raíz entero o casi entero y un trozo de pletina inferior,. El cordón nos tiene que quedar ligeramente convexo para que el cordón nº 3 tenga base en donde apoyarse.



b) Cordón nº3: Ángulo lateral, igual que el de raíz (60-70°) y el ángulo de avance de 5° a 20°. Con este cordón tapamos la mitad del nº 2. Hay que parar un poco más en el extremo de arriba que en el de abajo



Soldeo de la tercera pasada, cordones 4, 5 y 6:

El cordón nº 4 se hace igual que el nº2, bañando el nº 2 entero y un poco de pletina inferior. Tiene que estar un poco convexo para hacer base para el nº 5.

El cordón nº 5 se suelda igual que el 4, variando un poco el ángulo lateral si vemos que se nos descuelga un poco. Bañaremos la mitad del 4 y el 3 entero, siendo un poco convexo para la base del 6.

El cordón nº 6 se suelda igual que el 2, bañando la mitad del 5 y un poco de la pletina superior.



Defectología:

Defecto	Causas	Imagen
Cordones mal solapados unos con otros.	<ul style="list-style-type: none">— Poca intensidad de corriente.— Técnica inadecuada en la ejecución del movimiento oscilatorio.— Arco demasiado corto.— Cordones demasiado estrechos.— Mal posicionamiento del electrodo (ángulos).	
Mordeduras.	<ul style="list-style-type: none">— Intensidad de corriente elevada.— Arco largo.— Parar poco tiempo en la pletina superior.— Adelantarnos al baño de fusión.— Mal posicionamiento del electrodo (ángulos).	
Cordones de soldadura descolgados.	<ul style="list-style-type: none">— Intensidad de corriente elevada.— Pasos de avance muy cortos.— Arco Largo.— Bañar mucha pletina inferior y poca superior.— Mal posicionamiento del electrodo (ángulos).— Movimiento oscilatorio inadecuado.	

