

PRIMERA PRUEBA. Prueba de conocimientos.

PARTE A. (prueba práctica). TRAZADO CORTE Y CONFORMADO

1. CONTENIDO.

- **Descripción:**

Realizar el elemento de calderería que se detalla a continuación:

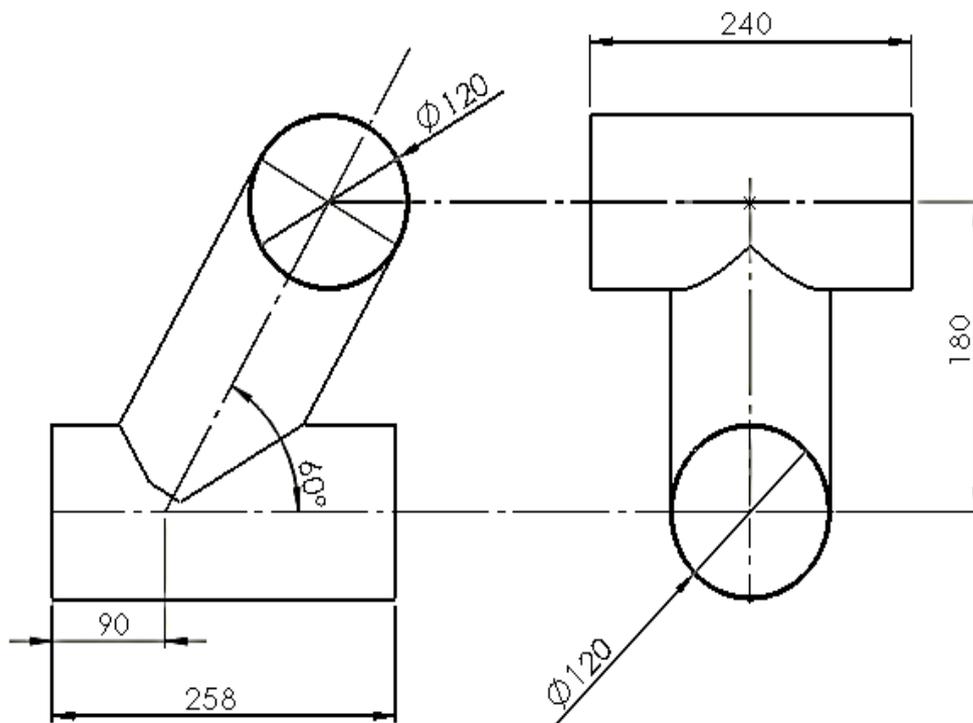
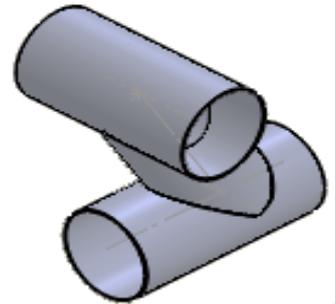
Se proporcionará una chapa de 600 x 600 x 1,5mm para la realización de las vistas que correspondan para el trazado.

También se proporcionará otra chapa de 1000 x 500 x 1,5 para realización de los tres desarrollos.

Se cortarán las piezas con la maquinaria y herramienta disponible en el taller a elección del aspirante.

Se conformarán las piezas con la maquinaria disponible a elección del aspirante.

Las piezas se puntearán cada 30mm aproximadamente con soldadura oxiacetilénica. 31, soldeo oxigás (UNE-EN 24063).



PRIMERA PRUEBA. Prueba de conocimientos.

PARTE A. (prueba práctica).

PROCESO DE SOLDEO MIXTO; SOLDADURA TIG Y ELECTRODO REVESTIDO.

2. CONTENIDO.

- **Descripción:**

La prueba consistirá en realizar la unión de las piezas según se detalla a continuación:

Hoja de proceso detallada

Se proporcionará a cada aspirante, 2 piezas, (1 juego) de chapas de 280 x 60 x 10, biselados en uno de sus bordes a 35º.

También se proporcionará un juego de probetas auxiliar para que el opositor pueda regular los parámetros de soldeo.

El tribunal también proporcionará los puentes necesarios para la realización del ejercicio.

Cuando la pieza está punteada se colocará en el posicionador en la posición indicada en el proceso de soldeo bajo la supervisión de algún miembro del tribunal.

La primera pasada de raíz con el proceso de soldeo TIG en toda la longitud de la probeta.

Las siguientes pasadas de relleno y peinado se realizarán con el proceso de soldeo con electrodo revestido 7016 de diámetro 2,5 o 3,25mm a elección del opositor.

El número de pasadas de relleno al igual que el diámetro del electrodo a elección del opositor.

La distancia de separación de raíz y de talón a elección del opositor.

El punteado con el proceso de soldeo a elección del opositor.

Se debe ver la secuencia de cordones con intervalos de 20 a 30mm aproximadamente por pasada.

Los 15mm iniciales y finales no se tendrán en cuenta para la nota de la prueba.

Solo se permitirá el uso de radial para los empalmes de cordones.

PROCESO:

Pasada de raíz soldeo TIG (ANS/AWS A3.0)

Siguientes pasadas de relleno y peinado soldeo por arco eléctrico con electrodo revestido (AWS- SMAW/ ENE- 111).

Posición de soldeo:

Ascendente. (ASME- 3G/EN- PF), cordones vistos, (secuencia intervalos de aproximadamente 30mm).

Material base: Acero al Carbono de calidad S275 JR UNE ENE 10025.

Material de aportación:

Varillas de aportación Acero al Carbono ER – 705-2 para la pasada de raíz.

Electrodos revestidos de 2,5 y 3,25 de diámetro AWS (E 7016), para cordones de relleno y peinado.

Equipo de soldeo: Corriente continua 200 A.

