

Principales procedimientos de soldadura homologados

PQR	Proceso	Tratamiento Térmico	Material	Rango Max. Esp.		N° P
				GTAW	SMAW	
COT - 401	GTAW / SMAW	NO	A 106 Gr B A 106 Gr B	6,00 mm	13,00 mm	1
						1
COT - 408	GTAW / SMAW	620°C-1h. Sub.100°C/h Bajada 90°C/h	SA 106 GrC SA 106 GrC	8,00 mm	42,00 mm	1
						1
COT - 420	GTAW / SMAW	NO	A 106 Gr B A 240 Tp 316L	8,00 mm	19,00 mm	1
						8
COT - 430	GTAW / SMAW	NO	A 312 Tp 347 A 312 Tp 347	10,00 mm	20,18 mm	8
						8
COT - 439	GTAW	NO	Duplex-2205 Duplex-2205	7,80 mm	-----	10H
						10H
470	GTAW	NO	SB- 677 (N08925) SB-677 (N08925)	6,00 mm	-----	45
						45
471	GTAW	NO	SB-622 (N10665) SB-622 (N10665)	6,00 mm	-----	44
						44
510	GTAW / SMAW	NO	SB-165 (N04400) SB-165 (N04400)	5,00 mm	5,96 mm	42
						42
741	GTAW / SMAW	720°C-1½h. Sub.130°C/h Bajada 130°C/h	A 335 Gr P 11 A 335 Gr P 11	10,00 mm	48,00 mm	4
						4
750B	GTAW / SMAW	750°C-2h. Sub.75°C/h Bajada 75°C/h	A 335 Gr P 91 A 335 Gr P 91	10,00 mm	32,00 mm	5B
						5B
751A	GTAW / SMAW	720°C-1h. Sub.150°C/h Bajada 120°C/h	A 335 Gr P 22 A 335 Gr P 22	10,00 mm	36,00 mm	5A
						5A
05-078-P-B	GTAW	NO	SB-862 Gr.2 SB-862 Gr.2	14,22 mm	-----	51
						51