

GP037

Interpretación y uso de la norma API 1104

TEMARIO

1. Introducción

Definiciones

Materiales

Equipamientos

Materiales de aportes

Gases protectores

2. Calificación de procedimientos de soldadura

Especificación de Procedimientos de Soldadura. Variables esenciales. Ensayos requeridos.

Resistencia a la tracción. Nick-Break Test. Plegados de cara y de raíz. Plegado de lado.

Alcance y límites de la calificación.

Ensayos en soldaduras de filete. Límites de la calificación.

3. Calificación de soldadores

Calificación simple. Alcance de la calificación simple.

Calificación múltiple. Alcance de la calificación múltiple.

Calificación de soldadores por Ensayos Destructivos.

Toma de muestras en soldaduras a tope. Ensayos requeridos y límites de aceptación.

Calificación de soldador por radiografía. Registros de soldadores calificados.

4. Diseño y preparación de una junta para soldadura de producción.

Alineación. Biselado. Presentación. Limpieza entre cordones. Posición de soldadura.

Aportes y cordones finales. Identificación de soldaduras.

Precalentamiento y Post calentamiento.

5. Inspección y ensayos de soldaduras en producción

Alcance de la inspección. Métodos de inspección. Calificación de inspectores de soldadura.

Condiciones de aceptabilidad en los Ensayos No Destructivos. Criterios de aceptación y rechazo.

6. Reparaciones.

Autorización para reparar defectos.

Preparación para la reparación.

Ensayos para la reparación.

Condiciones y procedimientos para reparación de fisuras.

DURACIÓN

5 Días (16 Horas)