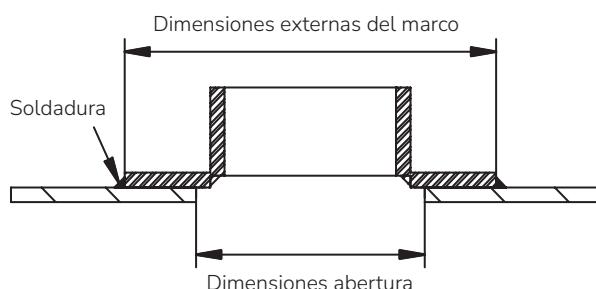
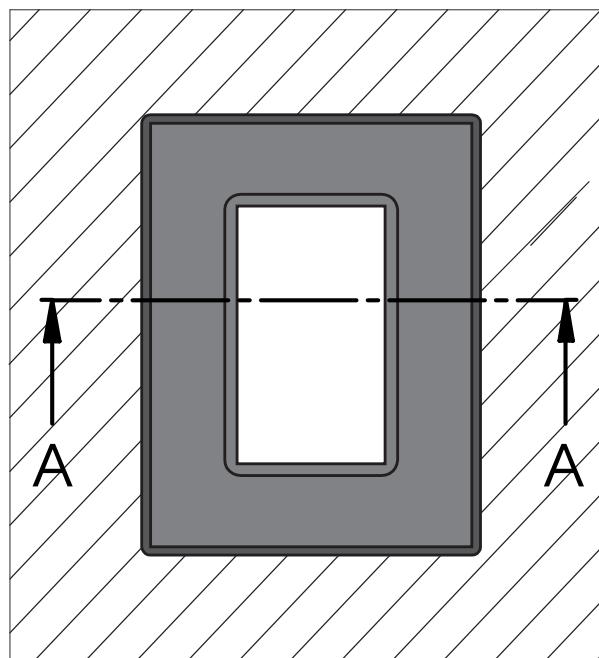


INSTRUCCIONES SOLDADURA HMFX

1. Realice la soldadura por puntos en el lado frontal, centrando el marco en la abertura de recorte. Igual que el paso 2 de las instrucciones de soldadura estándar. (vea pág...157).



Dimensión mínima abertura = (HMFX dimensiones externas) menos de 110 mm

Dimensión máxima abertura = (HMFX dimensiones externas) menos de 10 mm

- 2.** Antes de comenzar la soldadura de relleno, pulir bien los puntos de soldadura. Los cordones de soldadura no deben comenzar ni terminar en un punto de soldadura, sino que deben de pasar sobre los puntos.

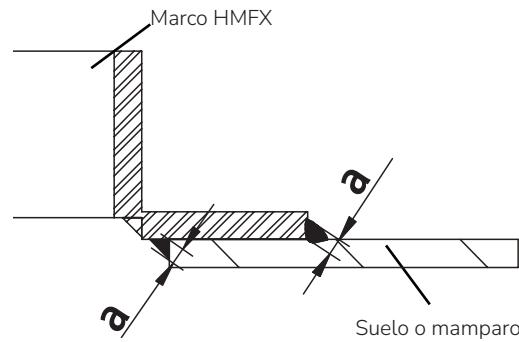
Siga la misma secuencia de soldadura para un procedimiento correcto. La temperatura entre pasadas no debe de exceder de los 200°C para el acero y el aluminio, y de los 150°C para el acero inoxidable, evitando sobrecalentamientos y deformaciones en el marco.

Este cordón de soldadura debe superar los siguientes valores:

$$\begin{aligned} T > 7 \text{ mm} \quad a = 5 \text{ mm} \\ T \leq 7 \text{ mm} \quad a = 4 \text{ mm} \end{aligned}$$

- Máx. longitud del cordón:

$$\left\{ \begin{array}{ll} \text{Acero} & 200 \text{ mm} \\ \text{Acero Inoxidable} & 150 \text{ mm} \\ \text{Aluminio} & 200 \text{ mm} \end{array} \right.$$



$$\text{Entrada de calor (KJ/mm)} = \frac{V \cdot I \cdot \eta}{\text{vel} \cdot 1000} = \begin{cases} 1 & \text{SMAW} \\ 0,8 & \text{GMAW / FCAW} \\ 0,6 & \text{GTAW} \end{cases}$$

$V = \text{voltios/I} = \text{amperios/vel} = \text{mm/s}$

	Max. Entrada de calor (KJ/mm)		
	Acero	Acero Inoxidable	Aluminio
$a = 3 \text{ mm}$	1,2	1,1	2