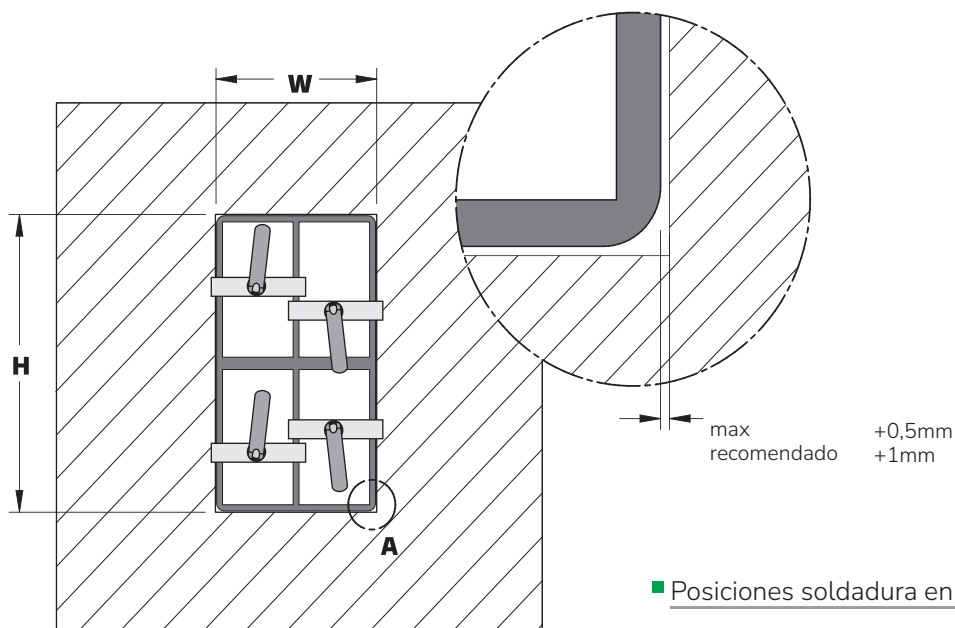
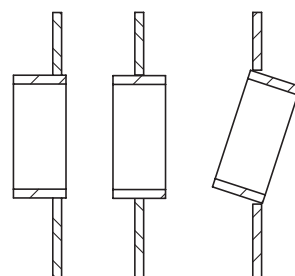


INSTRUCCIONES ESTÁNDAR DE SOLDADURA

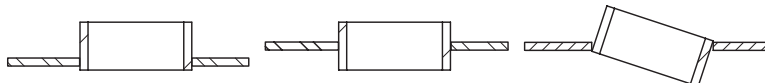
1. Comprobar las medidas de recorte de la abertura y las dimensiones externas del marco.
El margen recomendado alrededor del marco es entre 1mm y 2mm (0,5-1mm a cada lado del marco).
Consulte la pagina de dimensiones de marcos.



■ Posiciones soldadura en mamparo



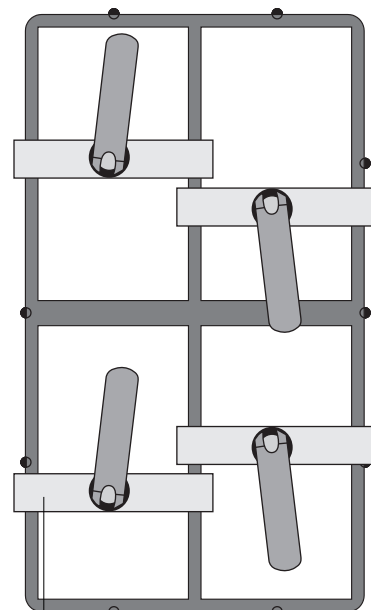
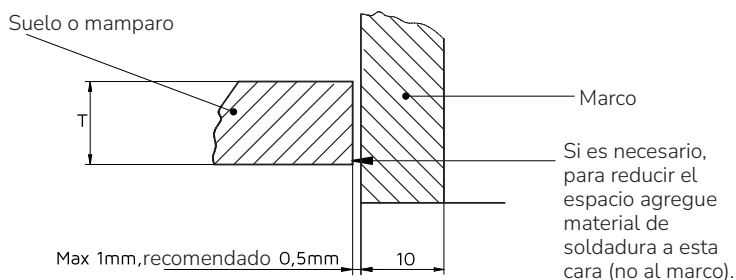
■ Posiciones soldadura en suelo



2. Realice una soldadura por puntos en el lado frontal, Fijando el marco en la abertura recortada:

- Horizontalmente, un punto de soldadura en cada abertura.
- Verticalmente, un punto de soldadura en cada abertura y en cada división vertical.

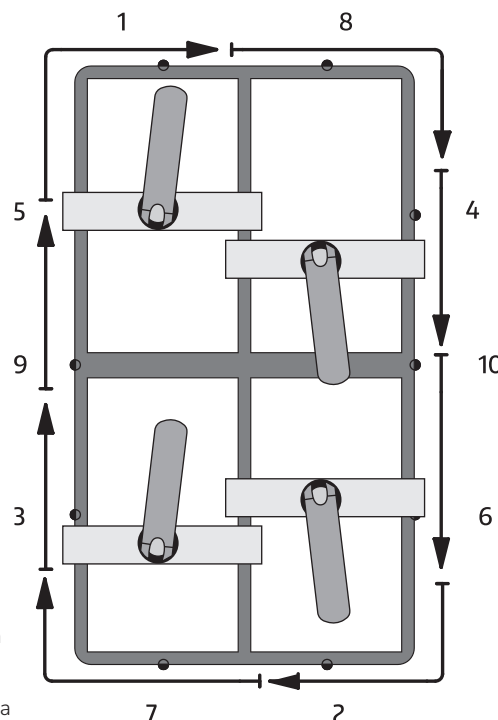
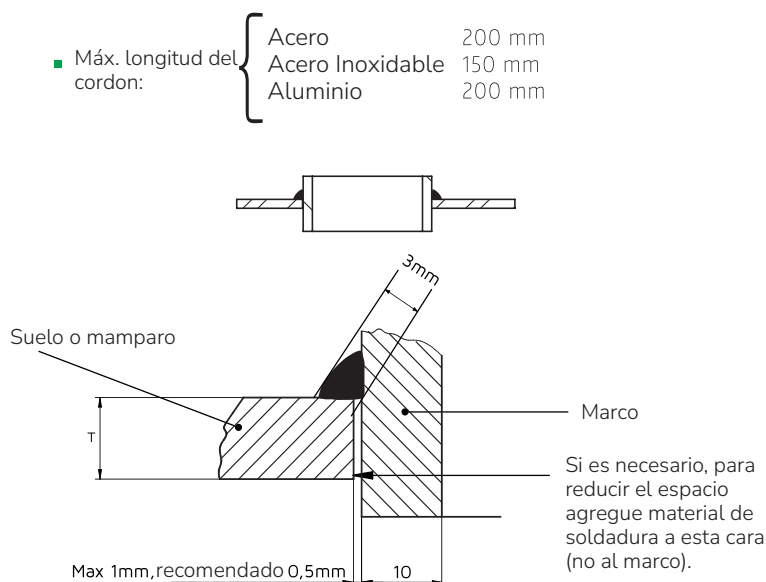
Compruebe que se mantienen las medidas de tolerancia recomendadas alrededor del marco. Si es necesario agregue o aporte material de soldadura al mamparo/cubierta (no al marco) para reducir el espacio o huelgo. Use la herramienta de soldadura para evitar deformaciones en el marco durante el proceso de soldadura.



- Herramienta de Soldadura (Ver pág. 80 del catálogo) puede usarse para evitar la deformación durante la soldadura.

3. Comience a soldar el marco con un cordón de soldadura de sellado en la parte posterior. Siga la secuencia de soldadura apropiada. Este cordón de soldadura no debe sobrepasar los 3mm.

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.



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

V = voltios/I = amperios/vel = mm/s

	Max. Entrada de calor (KJ/mm)		
	Acero	Acero Inoxidable	Aluminio
a = 3 mm	1,2	1,1	2

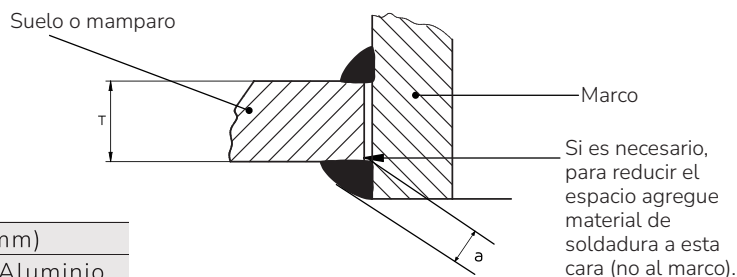
4. Antes de comenzar la soldadura de relleno, pulir bien los puntos de soldadura. Los cordones de soldadura no deben comenzar ni terminar en un punto de soldadura, sino que deben de pasar sobre los puntos.
- Siga la misma secuencia de soldadura para un procedimiento correcto.
- La temperatura entre pasadas no debe de exceder de los 200°C para el acero y el aluminio, y de los 150°C para el acero inoxidable, evitando así sobrecalentamientos y deformaciones del marco.

Este cordón de soldadura debe superar los siguientes valores.

$T > 7\text{mm}$ $a=5\text{mm}$
 $T \leq 7\text{mm}$ $a=4\text{mm}$

■ Máx. longitud del cordón:

Acero	200 mm
Acero Inoxidable	150 mm
Aluminio	200 mm



	Max. Entrada de calor (KJ/mm)		
	Acero	Acero Inoxidable	Aluminio
a = 4 mm	1,2	1,1	2
a = 5 mm	1,4	1,1	2