

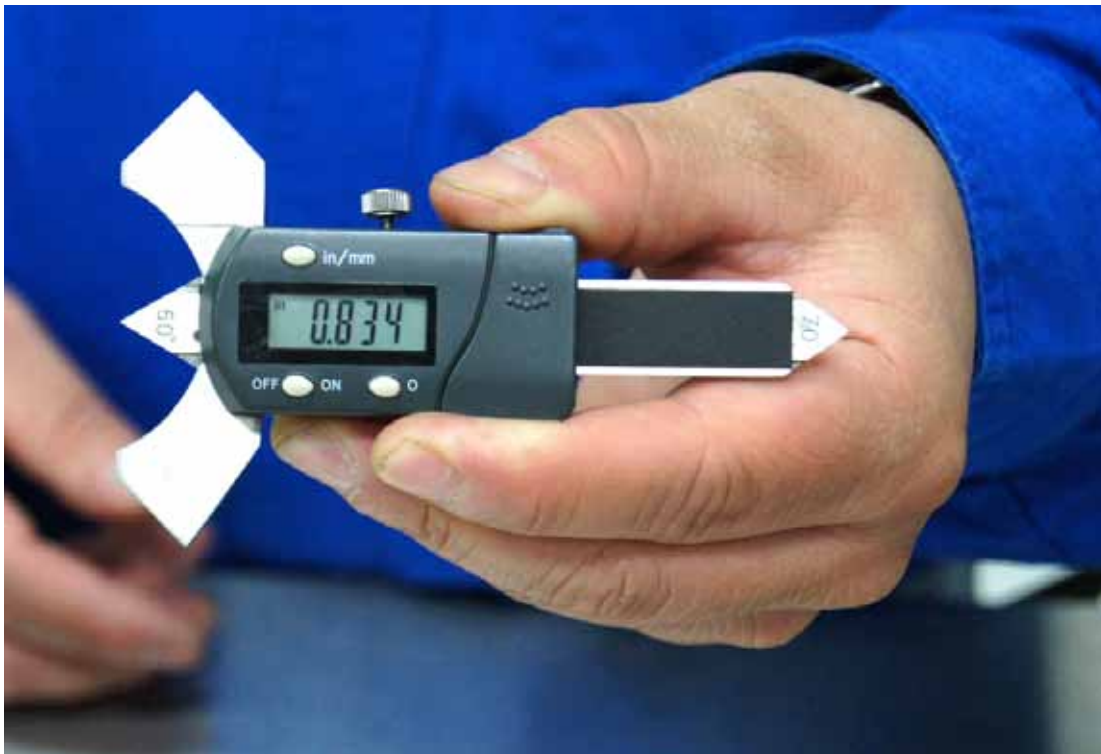
MEDICIÓN DEL CORDÓN Y GARGANTA DE UNA SOLDADURA

Con la finalidad de asegurar que la soldadura cumple con ciertos requisitos de calidad, se debe realizar una inspección visual en la se verifican las características de la soldadura; entre ellas la altura del cordón de junta a tope o el tamaño de garganta en un soldadura tipo filete, los excesos de soldadura son no deseables debido a que los bordes de metal de aportación, una vez solidificado, actúan como concentradores de tensiones o caso contrario una falta de material de aporte ocasiona que disminuya la resistencia de la unión.

La medición de esta parte de la soldadura se puede llevar a cabo por medio de diversas herramientas como reglas, escalas, calibradores, micrómetros, conocidos como "Gage de soldaduras", sin embargo la medición en estos depende de criterio del técnico para interpretar el valor.

El uso de un medidor digital nos puede proporcionar mayor información al momento de hacer la prueba, esto debido a la resolución que este nos da (0.0005 in / 0.01mm).

En esta aplicación utilizaremos un medidor digital, con el cual mediremos la corona de una soldadura a tope y la garganta de una soldadura en filete.



Lo primero es ajustar el medidor a Cero, colocando el medidor sobre una superficie plana de manera que los extremos y la escala estén al mismo nivel y oprimir la tecla de Cero.



Una vez realizado este ajuste se coloca el medidor sobre la soldadura, ajustando la escala hasta que toque la parte superior del cordón de soldadura y los extremos en el metal base. De manera automática al ajustar la escala nos dará el valor correspondiente al tamaño del cordón.

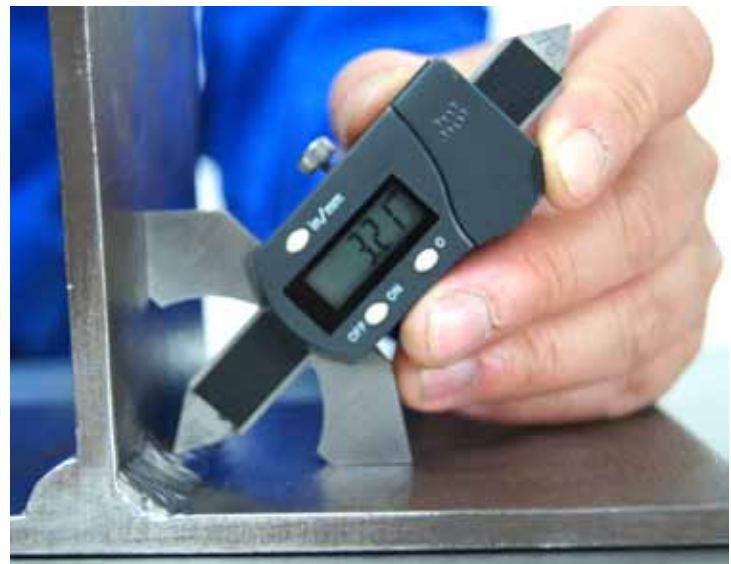


Ahora realizaremos la medición de la garganta en una junta tipo filete.

Para ajustar el medidor a cero debemos colocar un extremo del medidor sobre la superficie plana y mover la escala hasta que esta toque la superficie del material y oprimir la tecla de Cero.



Ahora realizaremos la medición de la garganta en los dos cordones de la soldadura, haciendo que los extremos toquen las dos placas y ajustando la escala sobre el cordón de soldadura.



Podemos concluir que los valores obtenidos de nuestro medidor digital están dentro de las especificaciones o requisitos con las que debe cumplir según nuestro control de calidad.

www.llogsa.com

Oficina Matriz:

Llog, s.a. de c.v.
Cuitlahuac No. 54
Aragón La Villa
México D.F. 07000
T. +5255.57501414,

Sucursal Ecuador:

Llog, s.a. de c.v.
Amazonas 4545 y Pereira
3er Piso, Oficina 314
Quito, Ecuador

Sucursal Villahermosa:

Llog, s.a. de c.v.
Sindicato Hidráulico No. 204
Adolfo López Mateos
Villahermosa. Tab. 86040
T. +52993.3122515
F. +52993.3122515

Sucursal Monterrey:

Llog, s.a. de c.v.
Río Hudson No. 487
SPGG, Nuevo León 66220
T. +5281.83562135, 83355961
F. +5281.83355428

Centro de Capacitación:

Llog, s.a. de c.v.
Cuauhtémoc No. 93
Aragón La Villa
México D.F. 07000
T. +5255.57502981
F. +5255.57502980