

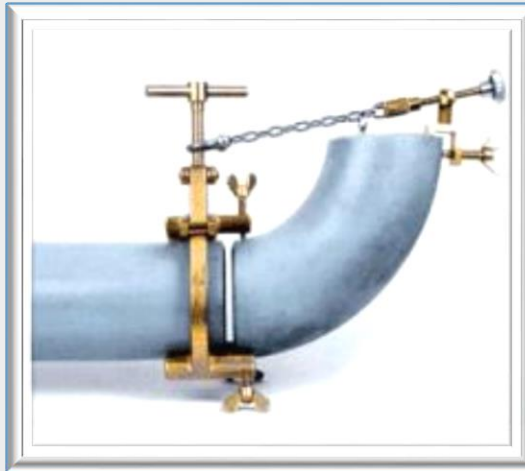
SOLDADURA MANUAL TIG ,EN POSICIONES 2G, 5G y 6G, EN TUBOS CON LA PREPARACION „EASY-TO-FIT”



COMO SE SUELDAN LAS JUNTAS DE TUBERIA ACTUALMENTE:



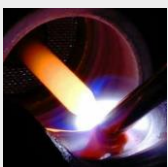
CORTE Y PREPARACIÓN MANUAL DE LA JUNTA A BASE DE RADIAL (LENTO Y PELIGROSO)



DIFICULTAD EN LA ALINEACIÓN DE LOS TUBOS



LAS PRODUCTIVIDADES DEPENDEN DE LAS HABILIDADES DE CADA SOLDADOR Y SU CAPACIDAD EN EVITAR LOS FALLOS EN LAS SOLDADURAS



FLX PRO WELD S.L.

NIF: B-44503951

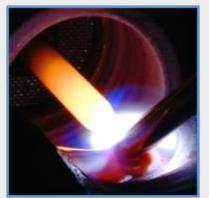
Calle Estatuto ,Nr 4 ,Castellon de la Plana ,12004 ,España

Email: flx@flxproweld.com / felix.serb@dwt-gmbh.de

Telefonos : Mobil 642337803 / Fijo 964107487

www.flxproweld.com

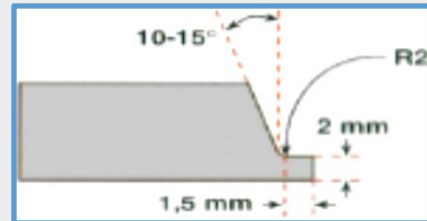




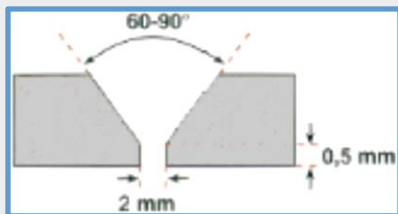
TIPICOS ESTANDARES PARA LA SOLDADURA DE TUBERIA DE 5"
CONFORME LA NORMAS INTERNACIONALES,
EN 10253-2 CAPÍTULO 11.3 E ASME B16.9 CAPÍTULO 8



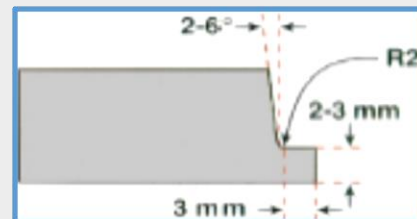
JUNTA "A TOPE"



JUNTA „U"

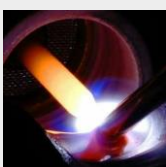
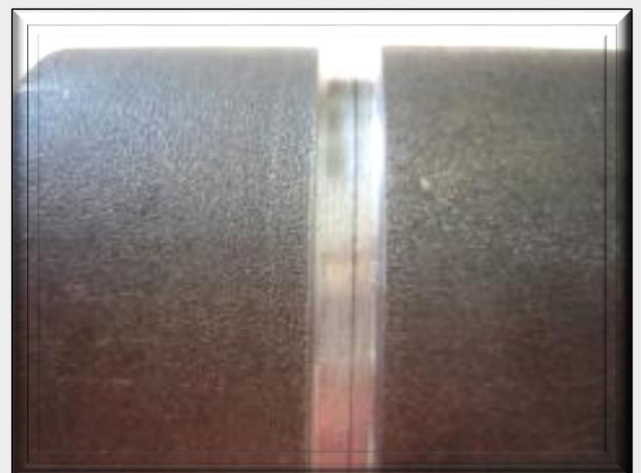


JUNTA "V"



JUNTA „NARROW GAP"

„EASY TO FIT" – LA JUNTA DEL FUTURO!



FLX PRO WELD S.L.

NIF: B-44503951

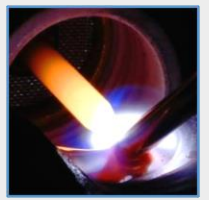
Calle Estatuto ,Nr 4 ,Castellon de la Plana ,12004 ,España

Email: flx@flxproweld.com / felix.serb@dwt-gmbh.de

Telefonos : Mobil 642337803 / Fijo 964107487

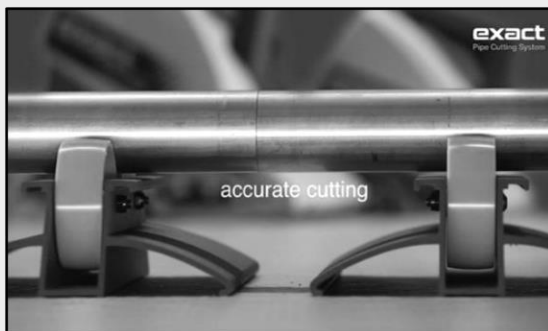
www.flxproweld.com



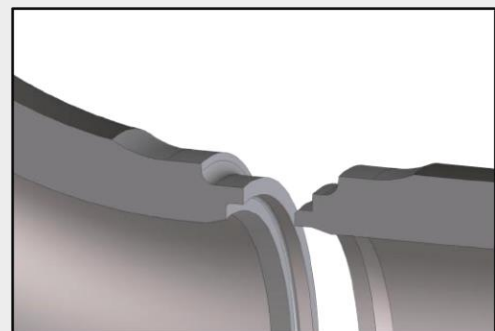


„EASY TO FIT” – LA JUNTA DEL FUTURO!

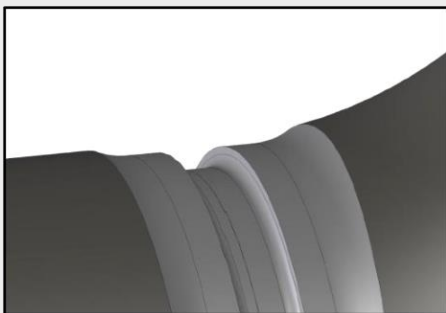
FASES EN LA EJECUCION DE UNA SOLDADURA DE TUBOS CON LA PREPARACION „EF”



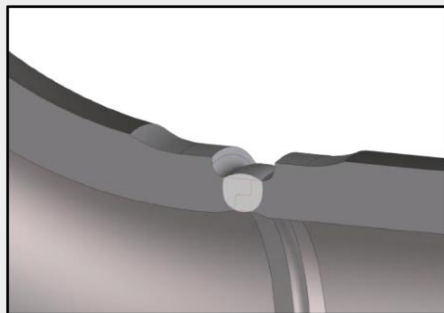
1.CORTE PRECISO



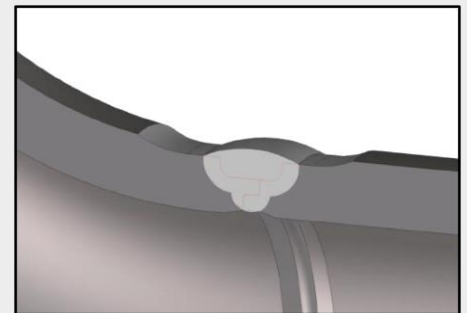
2.BISELADO



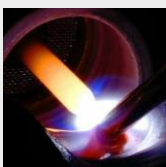
3.MONTAJE DE LA COSTURA



4.SOLDADURA DE LA RAIZ



5.SOLDADURA FINALIZADA



FLX PRO WELD S.L.

NIF: B-44503951

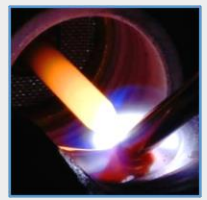
Calle Estatuto ,Nr 4 ,Castellon de la Plana ,12004 ,España

Email: flx@flxproweld.com / felix.serb@dwt-gmbh.de

Telefonos : Mobil 642337803 / Fijo 964107487

www.flxproweld.com





PRUEBAS PRACTICAS DE SOLDADURA MANUAL CON LA PREPARACION „EASY TO FIT”

Ubicación: Centro Tecnológico ITW Welding

Objetivo: Desarrollar y definir parámetros y técnicas de soldadura, en el proceso GTAW, utilizando tubo de 2 " con sistema de acoplamiento " easy to fit ".

Equipamiento utilizado:

Maxstar 280DX con antorcha Weld Craft TN12 refrigerada por aire.

Se realizaron pruebas en tubos de 2 " con espesor de 4 mm y longitud de 90 mm y la preparación de la junta fue " easy to fit "(biseles con tulipa macho-hembra, que encajan fácil y rápido), se soldaron 6 juntas en las posiciones 2G, 5G y 6G, realizadas en la siguiente secuencia:



- Parámetros para la posición 2G:

1 - Electrodo de tungsteno 2,5 mm / Afilado a 90 ° / Corriente 80 A / Purga 5 L / min / Velocidad media 0,88 mm / s

2 - Electrodo de tungsteno 2,5 mm / Afilado a de 90 ° / Corriente 75 A / Purga 5 L / min / Velocidad media 0,88 mm / s

- Parámetros para la posición 5G:

3 - Electrodo de tungsteno 1,6 mm / Afilado de 35 ° / Corriente 75 A / Purga 5 L / min / Velocidad media 0,88 mm / s

4 - Electrodo de tungsteno 1,6 mm / Afilado de 35 ° / Corriente 75 A / Purga 5 L / min / Velocidad media 0,88 mm / s

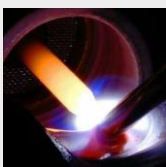
- Parámetros para la posición 6G:

5 - Electrodo de tungsteno 1,6 mm / Afilado de 35 ° / Corriente 75 A / Purga 5 L / min / Velocidad media 0,88 mm / s

6 - Electrodo de tungsteno 1,6 mm / Afilado de 35 ° / Corriente 75 A / Purga 5 L / min / Velocidad media 0,88 mm / s

Conclusión:

Todas las juntas se soldaron con la raíz „EF” completamente fundida, pero la raíz no tuvo refuerzo y por lo tanto, quedó abultada. El proceso de biselado „EF” demostró ser eficaz, pues el tiempo de preparación, montaje y soldadura fue extremadamente rápido, convirtiéndolo en un proceso muy productivo!



FLX PRO WELD S.L.

NIF: B-44503951

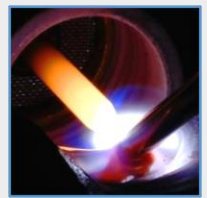
Calle Estatuto ,Nr 4 ,Castellon de la Plana ,12004 ,España

Email: flx@flxproweld.com / felix.serb@dwt-gmbh.de

Telefonos : Mobil 642337803 / Fijo 964107487

www.flxproweld.com





EASY TO FIT - LA JUNTA DEL FUTURO

DIFERENTES MAQUINAS UTILIZADAS PARA LA PREPARACION „EASY TO FIT”



Biseladora MF3-25 rango(EF): 23,5mm I.D – 47,0mm E.D

Espesor/pared: 10mm (EF)

Peso de la maquina: 8,6 Kg

Avance: 25mm

Biseladora MF4 rango(EF): 50,5mm I.D – 74,0mm E.D

Espesor/pared: 10mm (EF)

Peso de la maquina: 13 Kg

Avance: 15mm



Biseladora MF3-25 rango(EF): 39,5mm I.D – 86,0mm E.D

Espesor/pared: 10mm (EF)

Peso de la maquina: 5,8 Kg

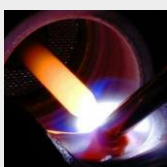
Avance: 20mm

Biseladora MF3I rango(EF): 47,3mm I.D – 156,0mm E.D

Espesor/pared: 10mm (EF)

Peso de la maquina: 10,3 Kg

Avance: 15mm



FLX PRO WELD S.L.

NIF: B-44503951

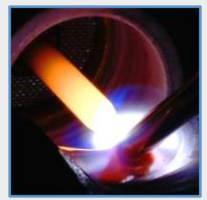
Calle Estatuto ,Nr 4 ,Castellon de la Plana ,12004 ,España

Email: flx@flxpro weld.com / felix.serb@dwt-gmbh.de

Telefonos : Mobil 642337803 / Fijo 964107487

www.flxpro weld.com

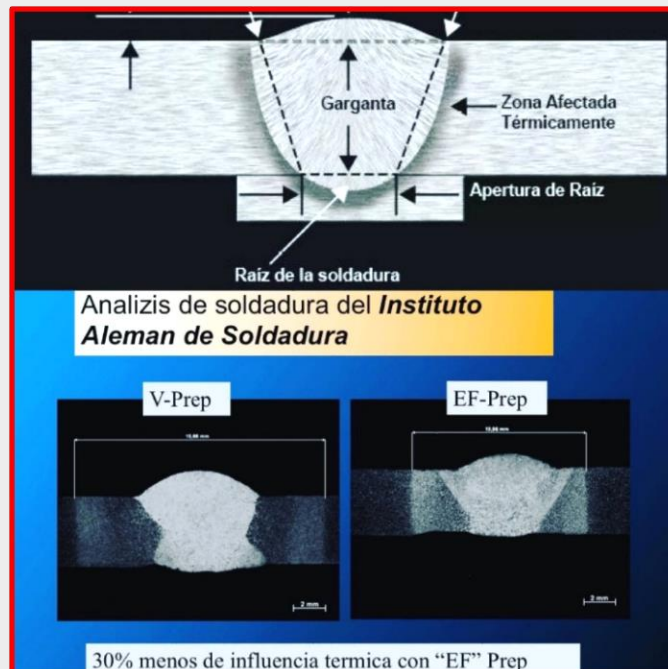




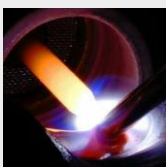
VENTAJAS DE LA PREPARACION „EASY TO FIT” PARA LA SOLDADURA DE LOS TUBOS

- Ahorra tiempo y material!
- Ofrece una mejor calidad de soldadura, una raiz de soldadura perfecta!
- Sin necesidad de herramientas para alineacion,este bisel encaja perfectamente ,estando listo para soldar!
- Es ideal para la soldadura orbital o manual, sin tener necesidad de aportar material en la primera pasada!
- Se puede aplicar en la mayoría de espesores o diametros ,tardándose lo mismo que en un bisel normal V !

Reduce los costes en hasta 50% en el desarrollo de una soldadura de tubos!



¡Para ser de los mejores, únete con los mejores!



FLX PRO WELD S.L.

NIF: B-44503951

Calle Estatuto ,Nr 4 ,Castellon de la Plana ,12004 ,España

Email: flx@flxproweld.com / felix.serb@dwt-gmbh.de

Telefonos : Mobil 642337803 / Fijo 964107487

www.flxproweld.com

