Presento: Mario Alexander Rincón Castaño

Recibió: Mateo Mayorga betancourt

PREGUNTAS

1. ¿qué sociedades normalizan los procesos de soldadura?

2.¿ qué parámetros nos permite identificar la clasificación de los electrodos?

3.¿qué sucede si se aumenta la corriente a un valor de 150 amperios o más?

4. ¿ qué función tiene el tamaño del cable del porta electrodos?

5. ¿Qué resultados se pueden obtener según el electrodo usado?

SOLUCIÓN

1-R\= sociedad americana de soldadura(AWS), sociedad americana de ingenieros mecánicos, ASME, en donde además de clasificar y normalizar los procesos de soldadura también establecen normas de clasificación de electrodos utilizados para el proceso SMAW.

2-R\= mínima resistencia de la atracción, posición de soldadura, tipo de corriente, tipo de escoria, tipo de arco o penetración y presencia de compuestos químicos en el revestimiento.

3-R\= es probable que se comience a penetrar o aportar el material base.

4-R\= es la resistencia eléctrica al proceso de soldadura esto lo que busca es que da a entender que se da una disminución del orden de un amperio por cada metro lineal de cable que utilicemos al trabajar.

5-R\= **Se pueden obtener resultados como lo son los de alta penetración, buen acabado y alta resistencia.**

Alta penetración: se puede dar con un electrodo 6010 y este cordón que se realice con este electrodo tendrá una mayor penetración sobre el material base.

Buen acabado: Este se da con un electrodo 6013 y tendremos una menor penetración y lograremos un buen acabado en el cordón realizado.

Alta resistencia: puede darce con un electrodo 7018 y tendremos una mayor resistencia mecánica.