

# Interpretación de simbología

- Línea horizontal -> línea de referencia
- Flecha -> indica la junta soldada



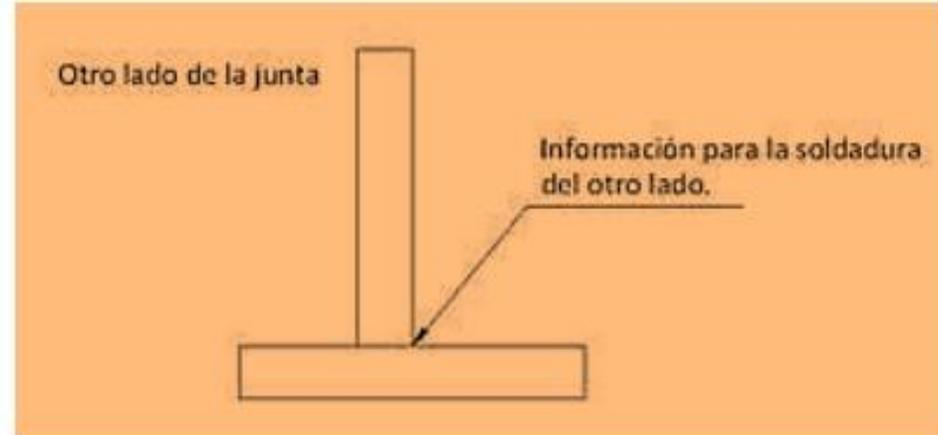
# Interpretación de simbología

- Información debajo-> información de la junta del lado de la flecha



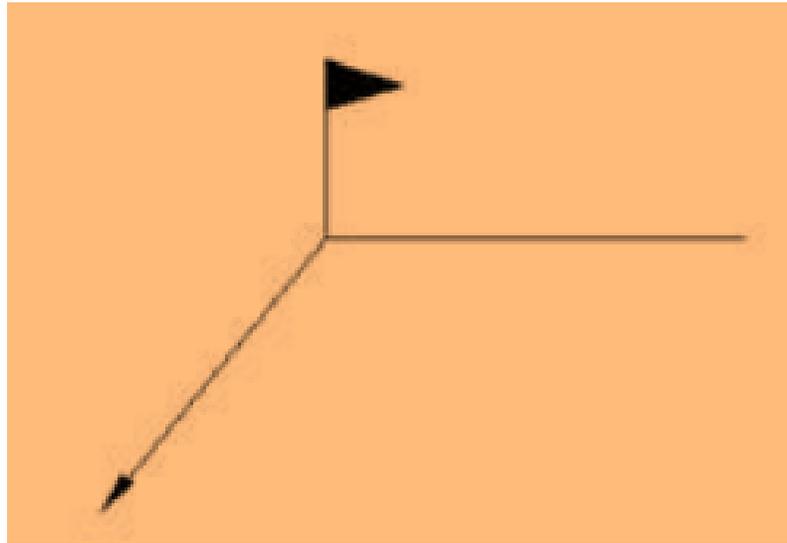
# Interpretación de simbología

- Información sobre-> información de la junta del otro lado de la flecha



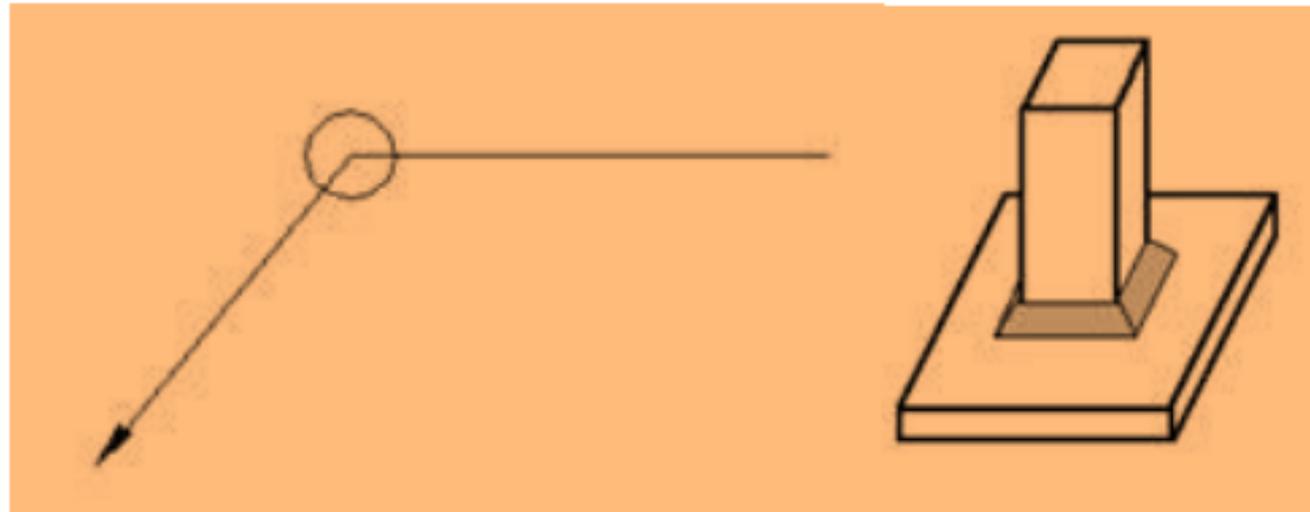
# Interpretación de simbología

- Soldadura en obra-> se coloca en la unión



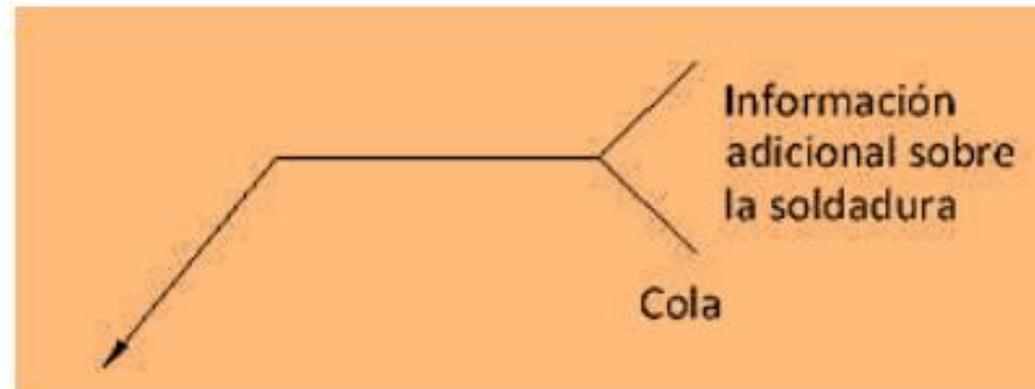
# Interpretación de simbología

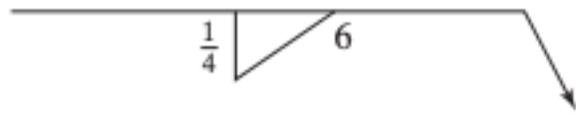
- Soldadura alrededor-> se coloca en la unión



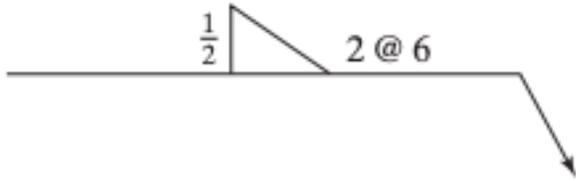
# Interpretación de simbología

- Cola-> información adicional

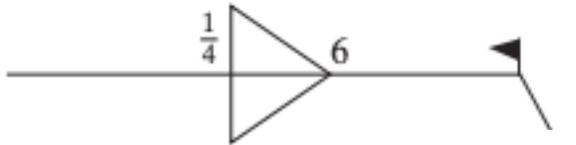




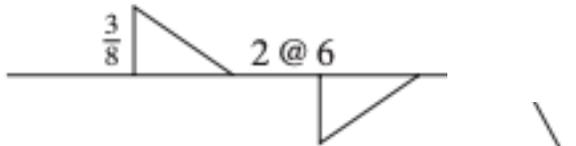
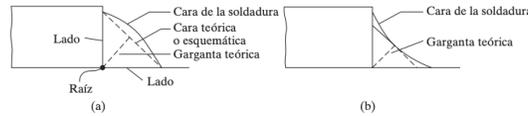
Soldadura de filete sobre el lado cercano (lado de la flecha). El tamaño de la soldadura ( $\frac{1}{4}$  plg) se pone a la izquierda del símbolo de la soldadura y la longitud (6 plg) a la derecha del mismo.



Soldadura de filete de  $\frac{1}{2}$  plg en el lado alejado, soldaduras intermitentes de 2 plg de longitud a cada 6 plg entre centros.



Soldadura de campo de filete de  $\frac{1}{4}$  plg en ambos lados y 6 plg de longitud. Como las soldaduras son en ambas direcciones, no es necesario poner una longitud en ambos lados. La longitud indica que es una



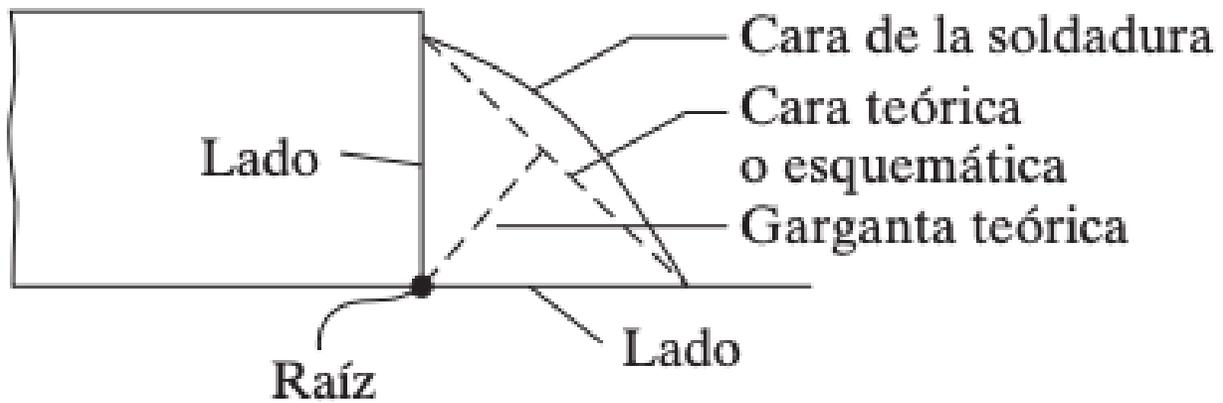
Soldadura de filete de  $\frac{3}{8}$  plg alternada e intermitente de 2 plg de longitud a 6 plg entre centros, en ambos lados.



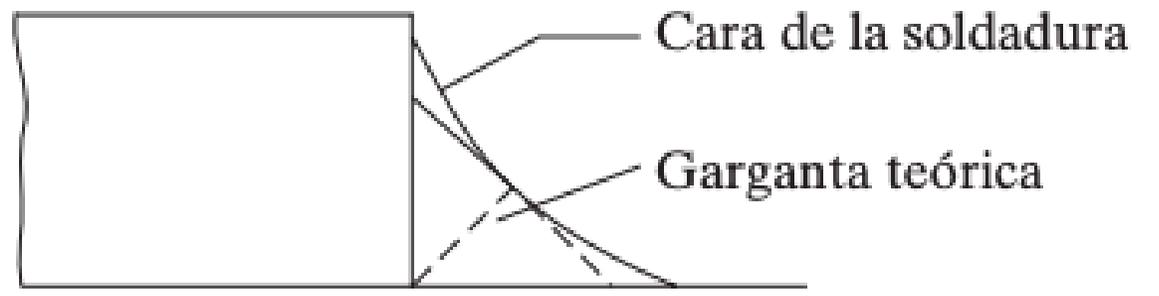
Símbolo de soldadura todo alrededor de la junta.



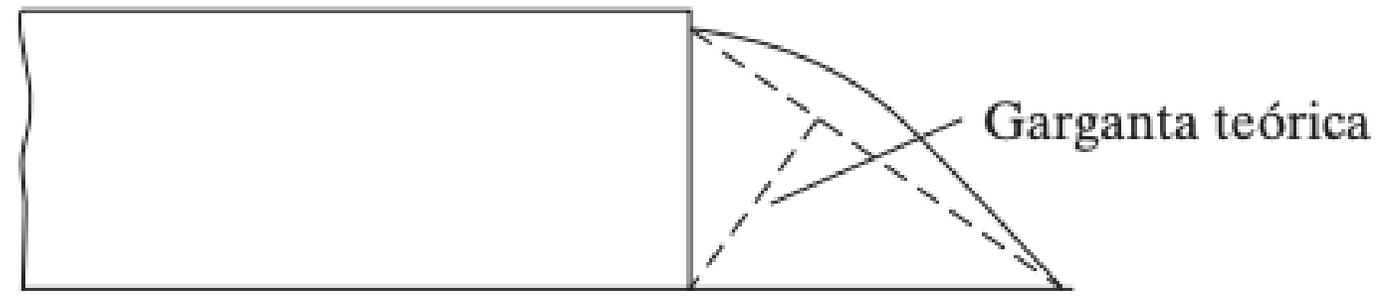
La cola se usa para indicar referencia a una cierta especificación o proceso.



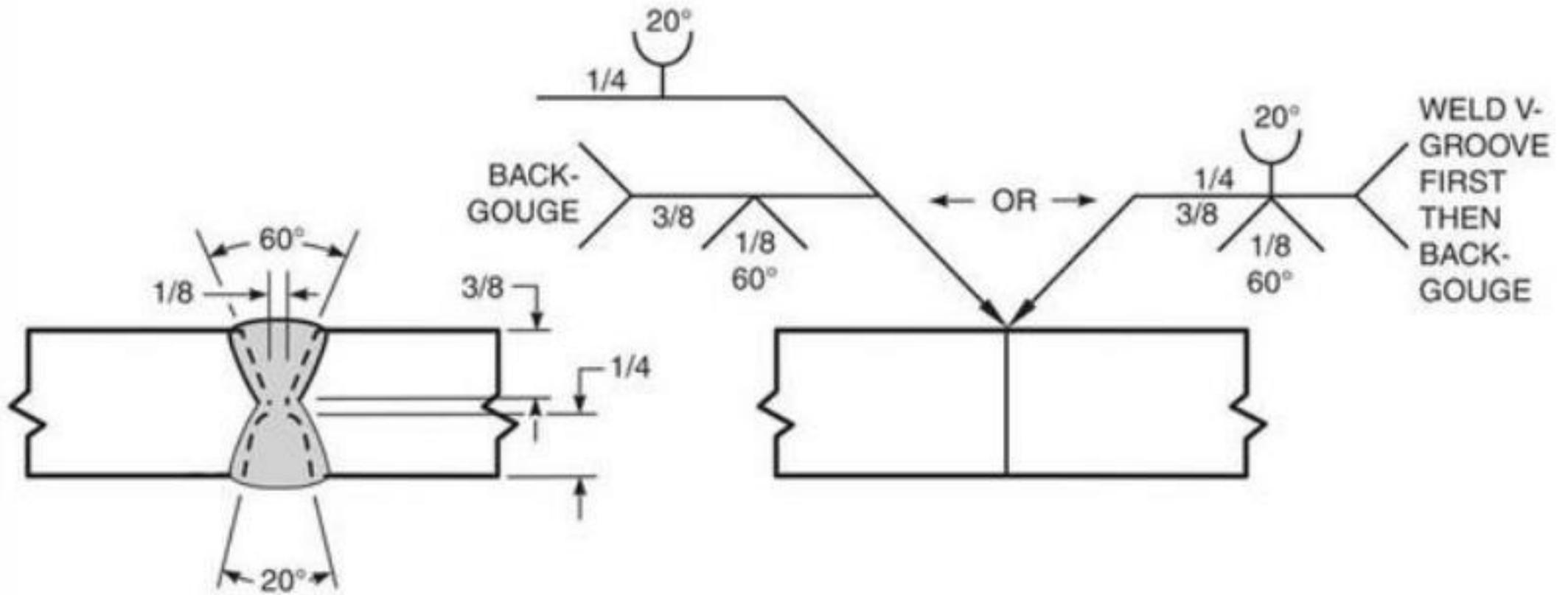
(a)



(b)



(c)

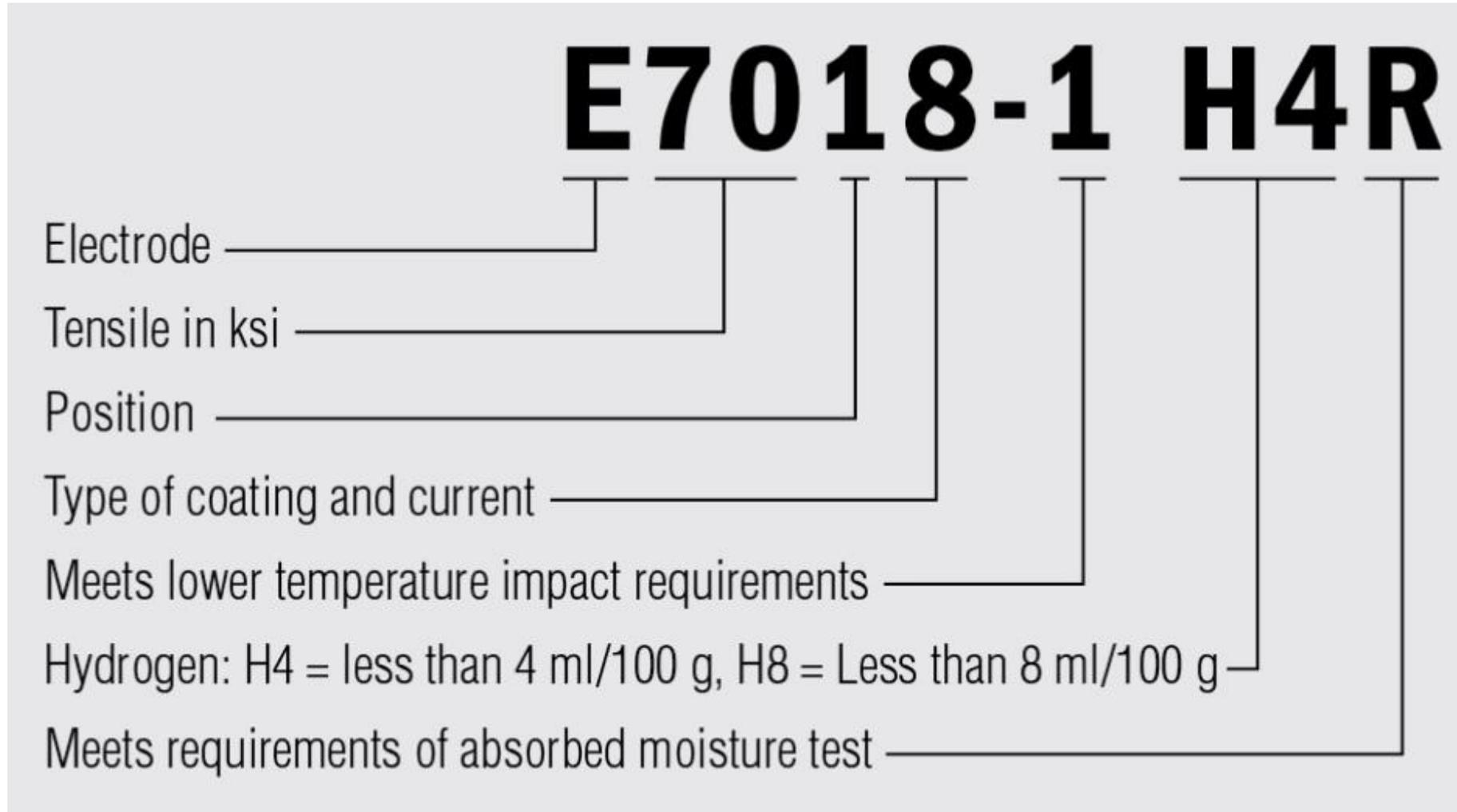


WELD CROSS SECTION

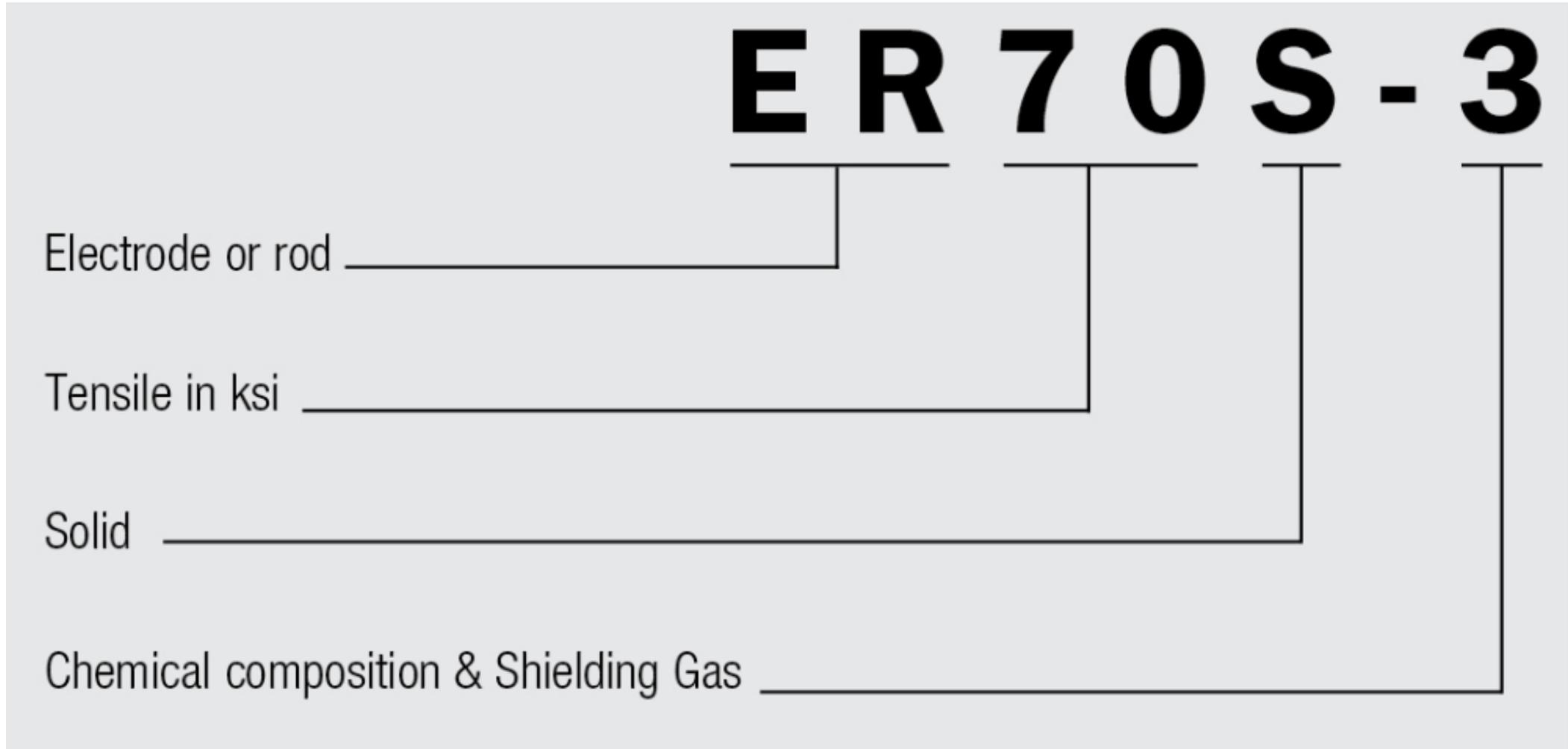
SYMBOL



# SMAW

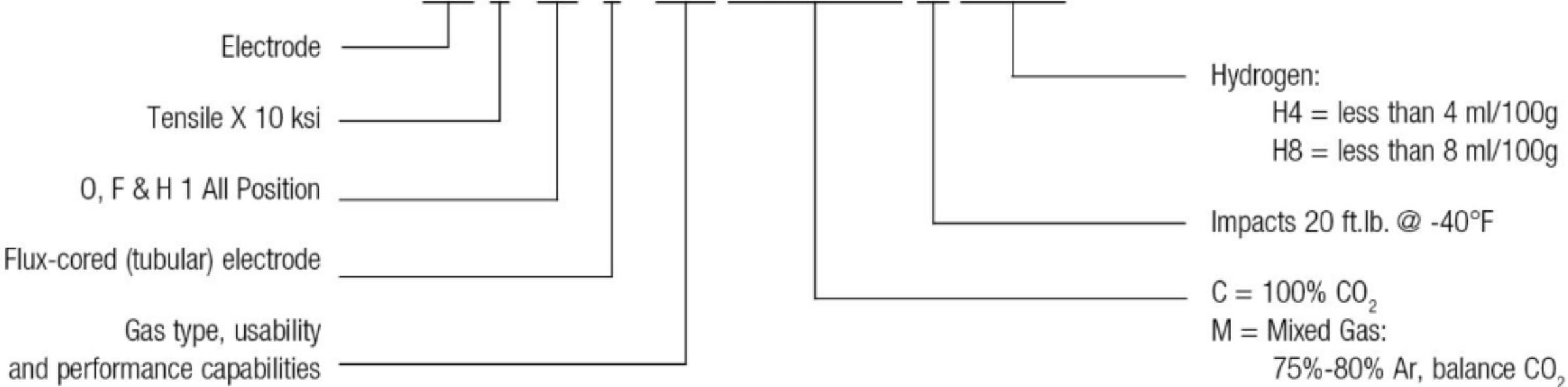


# GMAW



# FCAW

## E70T-1C/MJH8



# SAW

## F7A2-EM12K

- | F indicates flux
  - 70-95 ksi UTS, 58 ksi minimum yield strength, 22% elongation
  - A - as welded; P - postweld heat treated
  - 2 - minimum impact properties of 20 ft-lbs @ 20°F
- | E indicates electrode (EC - composite electrode)
  - M - medium manganese per AWS Specifications
  - 12 - 0.12% nominal carbon content in electrode
  - K - produced from a heat of aluminum killed steel