

Bibliografía

1. Libros

Aceros Especiales. José Apraiz Barreiro. 1964.

Curso de Operador de Plantas Químicas. Nivel 1. Módulo: Ciencias básicas. Física. Fondo de Formación. 1993.

Curso General de la Tecnología del Soldeo. Fondo de Formación-CESOL. Módulos 1 y 2. 1994.

Documentación del curso "Especialista Europeo de Soldadura". Módulos 1 y 2. CESOL. 1995.

El proceso siderúrgico. UNESID. 1987.

Fabricación de Hierro, Aceros y Fundiciones. José Apraiz Barreiro. 1964.

Gas Handbook. AGA. 1985.

Kaiser Aluminum Weldor's Training Manual. Inert gas process. 1988.

Los aceros inoxidables. Di Caprio. 1987.

MAG Welding. "Not a Sealed Book". Hans-Ulrich Pomanska. Linde Industrial Gases.

Manual de mantenimiento de instalaciones de calefacción y A.C.S. Campsa. 1988.

Manual del proceso siderúrgico. ENSIDESA.

Manual ilustrado de soldadura con electrodos recubiertos. A.E.S.A Factoría de Puerto Real.

Metal Handbook. Nineth Edition. Volume 6. Welding, Brazing and Soldering. ASM. 1983.

2. Normas UNE-EN

UNE 14100-94, Soldadura y técnicas afines. Términos y definiciones.

UNE-EN 287-1/A1-97, Cualificación de soldadores. Soldeo por fusión. Parte 1: Aceros.

UNE-EN 439-95, Productos de aportación para el soldeo. Gases de protección para el soldeo y para el corte por arco eléctrico.

UNE-EN 440-95, Consumibles para el soldeo. Alambres y depósitos para el soldeo por arco con protección gaseosa de aceros no aleados y de grano fino. Clasificación.

UNE-EN 499-95, Productos de aportación para el soldeo. Electrodo revestidos para el soldeo manual por arco de aceros no aleados y aceros de grano fino. Clasificación.

UNE-EN 756-96, Consumibles para el soldeo. Alambres y combinaciones de alambres-fundentes para el soldeo por arco sumergido de aceros no aleados y de grano fino. Clasificación.

UNE-EN 757-97, Consumibles para el soldeo. Electrodo revestidos para el soldeo manual por arco de aceros de alta resistencia. Clasificación.

UNE-EN 758-97, Consumibles para el soldeo. Alambres tubulares para el soldeo por arco con o sin gas de protección de aceros no aleados y de grano fino. Clasificación.

UNE-EN 760-96, Consumibles para soldeo. Fundentes para el soldeo por arco sumergido. Clasificación.

UNE-EN 1599-98, Consumibles para el soldeo. Electrodo revestidos para el soldeo por arco manual de aceros resistentes a la fluencia. Clasificación.

UNE-EN 1600-98, Consumibles para el soldeo. Electrodo revestidos para el soldeo por arco manual de aceros inoxidable y resistentes al calor. Clasificación.

UNE-EN 1668-98, Consumibles para el soldeo. Varillas, alambres de aportación y depósitos para el soldeo bajo atmósfera inerte con electrodo de wolframio de aceros no aleados y aceros de grano fino. Clasificación.

UNE-EN ISO 4063-00, Soldeo y técnicas conexas. Nomenclatura de procesos y números de referencia.

UNE-EN ISO 6520/1-99, Soldeo y procesos afines. Clasificación de las imperfecciones geométricas en las soldaduras de materiales metálicos. Parte 1: Soldeo por fusión.

UNE-EN 10027/1-93: Sistemas de designación de aceros. Parte 1: Designación simbólica, símbolos principales.

UNE-EN 10027/2-93: Sistemas de designación de aceros. Parte 2: Designación numérica.

UNE-EN 12070-00, Consumibles para el soldeo. Electrodo de alambre, alambres y varillas para el soldeo por arco de aceros resistentes a la termo-fluencia. Clasificación.

UNE-EN 12071-00, Consumibles para el soldeo. Alambres tubulares para el soldeo por arco con protección gaseosa de aceros resistentes a la termo-fluencia. Clasificación.

UNE-EN 12072-00, Consumibles para el soldeo. Alambres y varillas para el soldeo por arco de aceros inoxidables y resistentes al calor. Clasificación.

UNE-EN 12073-00, Consumibles para el soldeo. Alambres tubulares para el soldeo por arco con o sin gas de protección de aceros inoxidables y resistentes al calor. Clasificación.

UNE 14208-92/EN 26848-91, Electrodo de wolframio para el soldeo por arco en atmósfera inerte con electrodo refractario, y para el soldeo y corte por plasma. Simbolización.

UNE-EN 22553-95, Uniones soldadas por fusión, soldeo fuerte y soldeo blando. Representación simbólica en los planos.

UNE-EN 25817-94, Uniones soldadas por arco de aceros. Guía sobre los niveles de calidad en función de las imperfecciones.

UNE-EN 30042-95, Uniones soldadas por arco de aluminio y sus aleaciones soldables. Guía sobre los niveles de calidad en función de las imperfecciones.

UNE 38300-93: Aluminio y Aleaciones de aluminio para forja. Generalidades.

3. Publicaciones AWS

Brazing Manual

Soldering Manual

Welding Handbook, Volumen 1 Octava Edición.

Welding Handbook, Volumen 2 Octava Edición.

Welding Handbook, Volumen 4 Séptima Edición.

AWS A2.4SP-94, Símbolos Normalizados para Soldeo, Soldeo fuerte y Examen No Destructivo

AWS A3.0SP-96, Términos y Definiciones para el Soldeo Normalizados.

AWS A5.1-92: Specification for Carbon Steel Electrodes for Shielded Metal Arc Welding.

AWS A5.2-92: Specification for Carbon and Low Alloy Steel Rods for Oxyfuel Gas Welding.

AWS A5.3-91: Specification for Aluminum and Aluminium Alloy Electrodes for Shielded Metal Arc Welding.

AWS A5.4-92: Specification for Stainless Steel Electrodes for Shielded Metal Arc Welding.

AWS A5.5-96: Specification for Low-Alloy Steel Electrodes for Shielded Metal Arc Welding.

AWS A5.6-84: Specification for Covered Copper and Copper Alloy Arc Welding Electrodes.

AWS A5.7-84: Specification for Copper and Copper Alloy Bare Welding Rods and Electrodes

AWS A5.8-92: Specification for Filler Metals for Brazing and Braze Welding.

AWS A5.9-93: Specification for Bare Stainless Steel Welding Electrodes and Rods.

AWS A5.10-92: Specification for Bare Aluminum and Aluminum Alloy Welding Electrodes and Rods.

AWS A5.11-97: Specification for Nickel and Nickel-Alloy Welding Electrodes for Shielded Metal Arc Welding.

AWS A5.12-98: Specification for Tungsten and Tungsten-Alloy Electrodes for Arc Welding and Cutting.

AWS A5.14-97: Specification for Nickel and Nickel-Alloy Bare Welding Electrodes and Rods.

AWS A5.15-90: Specification for Welding Electrodes and Rods for Cast Iron.

AWS A5.16-90: Specification for Titanium and Titanium Alloy Welding Electrodes and Rods.

AWS A5.17-97: Specification for Carbon Steel Electrodes and Fluxes for Submerged Arc Welding.

AWS A5.18-93: Specification for Carbon Steel Filler Metals for Gas Shielded Arc Welding.

AWS A5.20-95: Specification for Carbon Steel Electrodes for Flux Cored Arc Welding.

AWS A5.22-95: Specification for Stainless Steel Electrodes for Flux Cored Arc Welding and Stainless Steel Flux Cored Rods for Gas Tungsten Arc Welding.

AWS A5.23-97: Specification for Low-Alloy Steel Electrodes and Fluxes for Submerged Arc Welding.

AWS A5.28-96: Specification for Low-Alloy Steel Electrodes for Gas Shielded Metal Arc Welding.

AWS A5.29-98: Specification for Low-Alloy Steel Electrodes for Flux Cored Arc Welding

AWS A5.30-97: Specification for Consumable Inserts.

AWS B1.10-86, Guide for the Nondestructive Inspection of Welds.

AWS B1.11-88, Guide for the Visual Inspection of Welds.

AWS B2.1.001-90, Standard WPS for SMAW of Carbon Steel, 3/16 through 3/4 inch, in the As-welded Condition, With Backing.

AWS B2.1.002-90, Standard WPS for GTAW of Carbon Steel, 3/16 through 7/8

inch, in the As-welded Condition, With or Without Backing.

AWS B2.1.003-90, Standard WPS for GMAW of Galvanized Steel, 10 through 18 Gage, in the As-welded Condition, With or Without Backing.

AWS B2.1.004-90, Standard WPS for GMAW of Carbon Steel, 10 through 18 Gage, in the As-welded Condition, With or Without Backing.

AWS B2.1.005-90, Standard WPS for GMAW of Austenitic Stainless Steel, 10 through 18 Gage, in the As-welded Condition, With or Without Backing.

AWS B2.1.006-90, Standard WPS for GMAW of Carbon Steel to Austenitic Stainless Steel, 10 through 18 Gage, in the As-welded Condition, With or Without Backing.

AWS B2.1.007-90, Standard WPS for GTAW of Galvanized Steel, 10 through 18 Gage, in the As-welded Condition, With or Without Backing.

AWS B2.1.008-90, Standard WPS for GTAW of Carbon Steel, 10 through 18 Gage, in the As-welded Condition, With or Without Backing.

AWS B2.1.009-90, Standard WPS for GTAW of Austenitic Stainless Steel, 10 through 18 Gage, in the As-welded Condition, With or Without Backing.

AWS B2.1.010-90, Standard WPS for GTAW of Carbon Steel to Austenitic Stainless Steel, 10 through 18 Gage, in the As-welded Condition, With or Without Backing.

AWS B2.1-1-016-94, Standard WPS for SMAW of Carbon Steel, 1/8 through 1-1/2 inch Thick, E7018, As-Welded Condition or PWHT Condition.

AWS B2.1-1-017-94, Standard WPS for SMAW of Carbon Steel, 1/8 through 1-1/2 inch Thick, E6010, As-Welded Condition or PWHT Condition.

AWS B2.1-1-018-94, Standard WPS for Self-Shielded FCAW of Carbon Steel, 1/8 through 1-1/2 inch Thick, E71T-8, As-Welded Condition.

AWS B2.1-1-019-94, Standard WPS for CO₂ Shielded FCAW of Carbon Steel, 1/8 through 1-1/2 inch Thick, E70T-1 and E71T-1, As-Welded Condition.

AWS B2.1-1-020-94, Standard WPS for 75% Ar/25% CO₂ Shielded FCAW of Carbon Steel, 1/8 through 1-1/2 inch Thick, E70T-1 and E71T-1, As-Welded Condition or PWHT Condition.

AWS B2.1-1-021-94, Standard WPS for GTAW Followed by SMAW of Carbon Steel, 1/8 through 1-1/2 inch Thick, ER70S-2 and E7018, As-Welded Condition or PWHT Condition.

AWS B2.1-8-023-94, Standard WPS for SMAW of Austenitic Stainless Steel, 1/8 through 1-1/2 inch Thick, As Welded Condition.

AWS B2.1-8-024-94, Standard WPS for GTAW of Austenitic Stainless Steel, 1/8 through 1-1/2 inch Thick, As Welded Condition.

AWS B2.1-8-025-94, Standard WPS for GTAW followed by SMAW of Austenitic Stainless Steel, 1/8 through 1-1/2 inch Thick, As Welded Condition.

AWS B4.0-92, Standard Methods for Mechanical Testing of Welds

AWS C4.1-WC, Criteria for describing oxygen-cut surfaces

AWS C4.2-90, Operator's Manual for Oxyfuel Gas Cutting

AWS C4.3-83, Operator's Manual for Oxyfuel Gas Heating Torch Operation

AWS C5.2-83, Recommended Practices for Plasma Arc Cutting

AWS C5.3-91, Recommended Practices for Air Carbon Arc Gouging and Cutting

AWS C5.5-80, Recommended Practices for Gas Tungsten Arc Welding

AWS C5.6-89, Recommended Practices for Gas Metal Arc Welding.

AWS C5.10-94, Recommended Practices for Shielding Gases for Welding and Plasma Arc Cutting.

AWS D10.4-86, Recommended Practices for Welding Austenitic Chromium-Nickel Stainless Steel Piping and Tubing.

AWS D10.6-85, Recommended Practices for Gas Tungsten Arc Welding of Titanium Pipe and Tubing.

AWS D10.7-86, Recommended Practices for Gas Shielded Arc Welding of Aluminum and Aluminum Alloy Pipe.

AWS D10.8-86, Recommended Practices for Welding of Chromium-Molybdenum Steel Piping and Tubing.

AWS D10.11-87, Recommended Practices for Root Pass Welding of Pipe Without Backing

AWS D10.12-89, Recommended Practices and Procedures for Welding Low Carbon Steel Pipe.

AWS Z49.1-94, Safety in Welding, Cutting and Allied Processes.

4. Publicaciones DVS

Guide to Welding. Overhead transparencies and work sheets for vocational training.

Guidelines for welding courses.

5. Publicaciones TWI

Control of Distorsion in Welded Fabrications. Second Edition. 1982.

Health and Safety in Welding and Allied Processes. 1991.

Introdution to Welding Fluxes. 1981.

Joint Preparation for Fusion Welding of Steel. Fourth reprint June 1981.

Residual Stresses.1981.

Submerged-Arc Welding. 1978.

Weld Symbols on Drawings. 1982

Weldability of Steels. Fourth reprint. July 1980.

Welding Coated Steels. 1978.

Welding Creep Resisting Steels. 1976.