

COMPROBACIÓN

Capítulo 30

Imperfecciones de las Uniones Soldadas

30.1 La sopladura vermicular tiene forma de

Comprobación: gusano.....

Página: 568 .

30.2 El rechupe de cráter, debe su origen a

Comprobación: soldar con intensidad excesiva e interrumpir bruscamente el arco.....

Página: 577 .

30.3 Cuando la magnitud o localización de una imperfección puede provocar el fallo de la unión, se denomina

Comprobación: defecto.....

Página: 565 .

30.4 La falta de fusión y de penetración es un defecto muy y por lo tanto no es

Comprobación: peligroso, aceptado

Página: 571 .

30.5 Soldar con un embridamiento excesivo, puede ser causa de

Comprobación: grietas.....

Página: 568 .

30.6 Una sopladura de forma esférica, también se denomina

Comprobación: poro

Página: 568 .

30.7 Los principales defectos que se producen en el soldeo por fusión, están clasificados en la norma

Comprobación: UNE-EN ISO 6520-1

Página: 565 .

30.8 Una excesiva velocidad de desplazamiento, puede ocasionar

Comprobación: falta de fusión y de penetración.....

Página: 571 .

30.9 Por cuantas causas podemos tener exceso de penetración

Comprobación: por cuatro

Página: 575 .

30.10 Las gotas de metal fundido proyectadas durante el soldeo, se denominan

Comprobación: Salpicaduras o proyecciones.....

Página: 579 .

30.11 El soldador corregirá y no cualquier imperfección que detecte durante el soldeo.

Comprobación: tapaná

Página: 580 .