

## Soldadura de tubos por varillas (proceso 111)

Número de EPS	Proceso	Tipo de soldadura	Tipo de junta	Grupo de materiales	Material de relleno	Esesor del material (mm)	Diámetro exterior de la tubería (mm)	Posición de soldadura	Detalles sobre la soldadura	Esesor de la garganta (mm)	Gas de protección
<b>111 Soldaduras a tope, tubo, grupo de materiales 1.1/1.2/1.4</b>											
EPS 111-BW-T-1	111	T	BW	1.1/1.2/1.4	EN ISO 2560-A E 42.5	3...4,6	≥ 29,5	PA	sl, nb/mb		
EPS 111-BW-T-2	111	T	BW	1.1/1.2/1.4		3...4,6	≥ 29,5	PC	sl, nb/mb		
EPS 111-BW-T-3	111	T	BW	1.1/1.2/1.4		3...4,6	≥ 29,5	PH	sl, nb/mb		
EPS 111-BW-T-4	111	T	BW	1.1/1.2/1.4		3...4,6	≥ 29,5	H-L045	sl, nb/mb		
EPS 111-BW-T-5	111	T	BW	1.1/1.2/1.4		5...20	≥ 30	PA	ml, ss, nb/mb		
EPS 111-BW-T-6	111	T	BW	1.1/1.2/1.4		5...20	≥ 30	PC	ml, ss, nb/mb		
EPS 111-BW-T-7	111	T	BW	1.1/1.2/1.4		5...20	≥ 30	PH	ml, ss, nb/mb		
EPS 111-BW-T-8	111	T	BW	1.1/1.2/1.4		5...20	≥ 30	H-L045	ml, ss, nb/mb		

**111: Se puede usar material de relleno conforme a las clasificaciones anteriores, como Elga P 48M. Hemos realizado pruebas de resistencia a impactos.**