

# GUIA PARA CORREGIR FALLAS USUALES EN LAS JUNTAS SOLDADAS

## CAUSAS Y SOLUCIONES

<b>POROSIDADES, CAUSAS:</b>	<b>SOLUCIONES</b>
Oscilación demasiado amplia. Arco corto o muy largo. Avance muy rápido del electrodo. Revestimiento húmedo del electrodo	Regular adecuadamente el amperaje. Moderar la longitud del arco. Disminuir la velocidad de avance. Limpiar bien las superficies antes de soldar. Secar el electrodo en horno adecuado.
<b>DISTORSIONES, CAUSAS:</b>	<b>SOLUCIONES</b>
Contracción del metal base y la soldadura. Sobrecalentamientos. Mala preparación de las juntas	Restringir la pieza, distribuir adecuadamente la soldadura, para contrarrestar efectos de calentamiento. Electrodo y amperaje adecuado según el espesor de la pieza. Observar precauciones antes y después de ejecutar la soldadura.
<b>MALA PENETRACION, CAUSAS:</b>	<b>SOLUCIONES</b>
Avance muy rápido. Amperaje muy bajo. Electrodo inadecuado. Mala preparación de las juntas	Corrija la velocidad de avance. Utilice un electrodo adecuado, gradúe debidamente la velocidad de corriente prepare y presente debidamente las planchas a soldar.
<b>GRIETAS, CAUSAS:</b>	<b>SOLUCIONES</b>
Tipo inapropiado de electrodo. Juntas muy rígidas. Aceros de baja aleación y alta resistencia. Diámetro del electrodo incorrecto.	Consultar catálogo de West-Arco y emplear electrodo apropiado al metal base. Usar diámetro correcto. Precalentar el metal base.
<b>SALPICADURAS</b>	<b>SOLUCIONES</b>
Amperaje muy alto, polaridad incorrecta, humedad en el electrodo y en el metal. Angulo del electrodo incorrecto.	Emplear el amperaje correcto. Use la polaridad apropiada al tipo de electrodo. Secar o cambiar los electrodos. Secar metal base. Utilizar ángulo del electrodo apropiado.
<b>INCLUSIONES DE ESCORIA, CAUSAS:</b>	<b>SOLUCIONES</b>
Mala limpieza de la escoria en los cordones anteriores. Inclinación deficiente del electrodo. Metal base sucio.	Limpiar muy bien cada cordón de soldadura, corregir la inclinación del electrodo. Limpiar las suciedades del metal base.
<b>SOCAVACIONES, CAUSAS:</b>	<b>SOLUCIONES</b>
Demasiado amperaje. Diámetro inadecuado del electrodo en relación con el espesor del material. Incorrecta manipulación del arco.	Usar amperaje correcto. Emplear diámetro adecuado del electrodo. Dar inclinación y movimiento apropiado.