



FACULTAD  
DE INGENIERÍA

# SOLDADURA

**MECÁNICA APLICADA**  
**MECÁNICA Y MECANISMOS**

**Ing. Carlos Barrera-2025**

**Cátedra:**  
**MECÁNICA**  
**APLICADA-**  
**MECÁNICA Y**  
**MECANISMOS**

**20:42**

**Ing. Carlos Barrera**



**Cátedra:**  
**MECÁNICA**  
**APLICADA-**  
**MECÁNICA Y**  
**MECANISMOS**

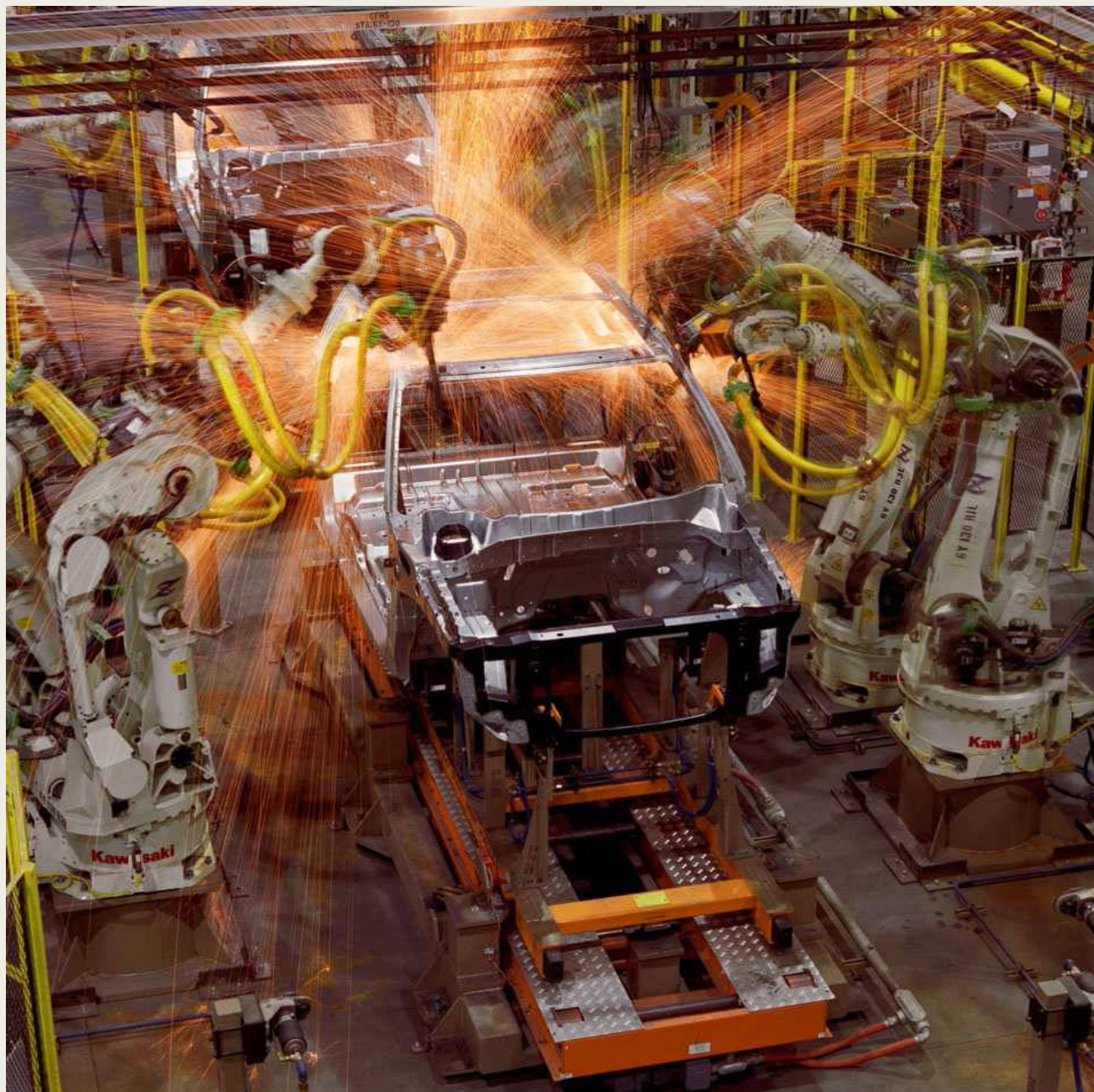
**20:42**

**Ing. Carlos Barrera**





**20:42**





La soldadura es un proceso de unión permanente de materiales en el cual se funden las superficies de contacto de dos, o más, partes mediante la aplicación conveniente de calor, presión o ambas a la vez. La integración de las partes que se unen mediante soldadura se denomina una **UNIÓN SOLDADA**.

En algunos casos se agrega un material de aporte o relleno para facilitar la fusión.

Su importancia comercial y tecnológica se deriva de lo siguiente:

- La soldadura proporciona una unión permanente.
- La unión soldada puede ser más fuerte que los materiales originales si se usa un metal de relleno que tenga propiedades de resistencia superiores a las de los materiales originales y se emplean técnicas de soldadura adecuadas.
- En general, es la forma más económica de unir componentes.
- La soldadura no se limita al ambiente de fábrica. Puede realizarse en el campo.

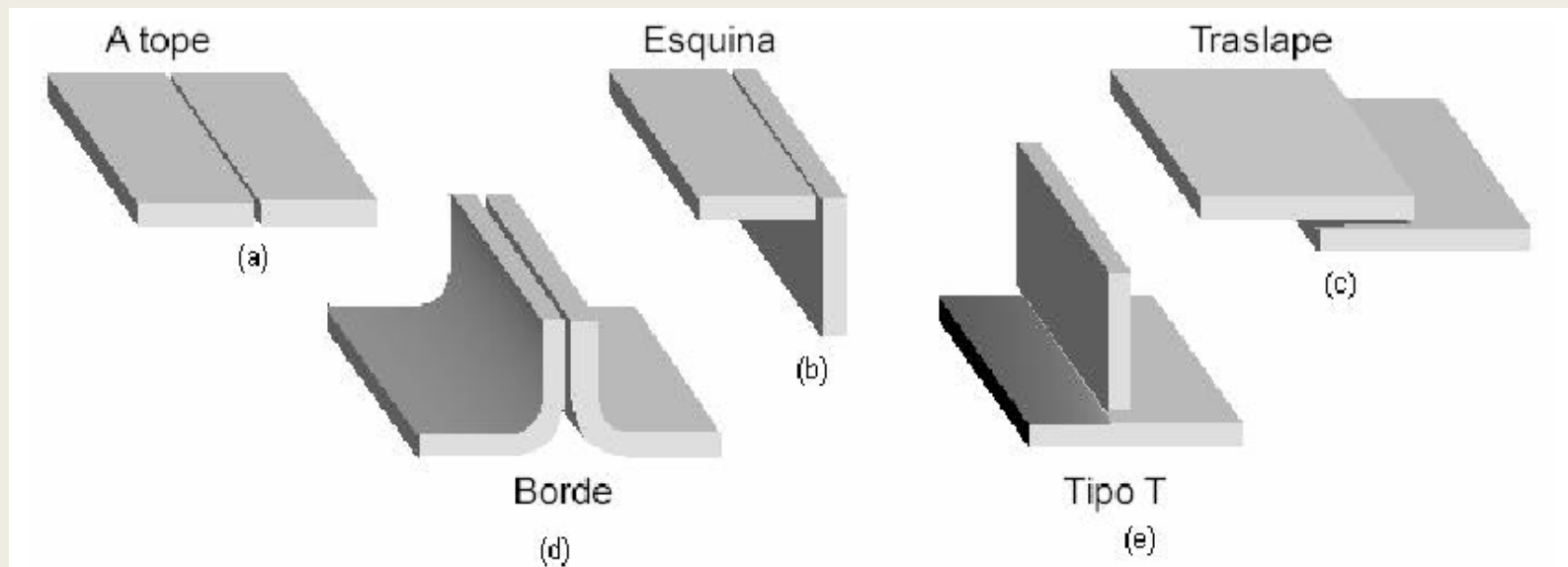
La soldadura tiene también ciertas limitaciones y desventajas:

- La mayoría de las operaciones de soldadura se realizan en forma manual y son elevadas en términos de costo de mano de obra. Muchas operaciones de soldadura se consideran cuestiones especializadas y no son muchas las personas que las realizan.

- Casi todos los procesos de soldadura implican el uso de mucha energía y por lo tanto resultan peligrosos.
- Dado que la soldadura obtiene una unión permanente entre los componentes, no permite un desmontaje adecuado.
- La unión soldada puede padecer ciertos defectos de calidad que son difíciles de detectar. Los defectos pueden reducir la resistencia de la unión.

## TIPOS DE UNIONES

**Hay cinco tipos básicos de uniones para integrar dos partes de una junta, de acuerdo al siguiente detalle:**



# TIPOS DE SOLDADURAS

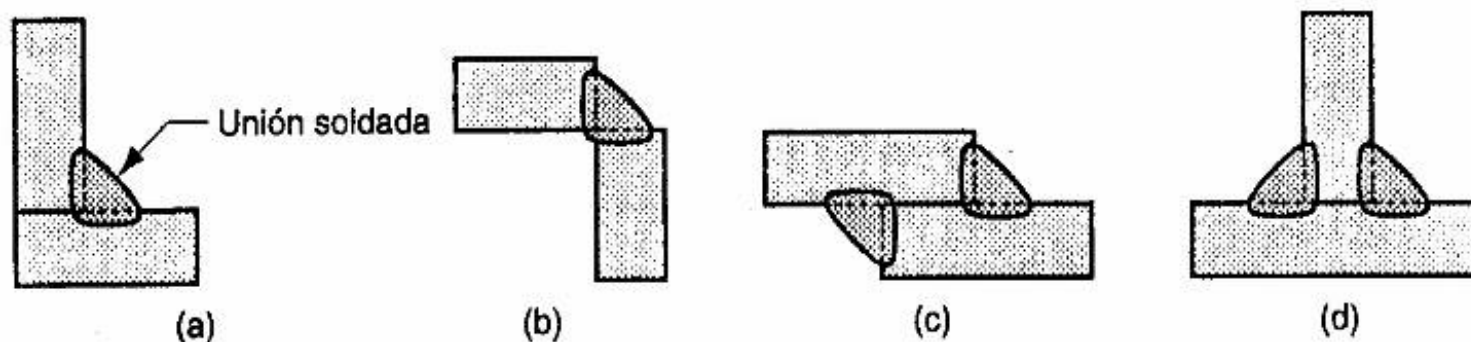


FIGURA 43 Diversas formas de soldadura de filete: a) unión de esquina con filete interno único, b) unión de esquina con filete externo único, c) unión sobrepuesta con filete doble, y d) unión en T con filete doble. Las líneas con guiones muestran los bordes originales de las placas.

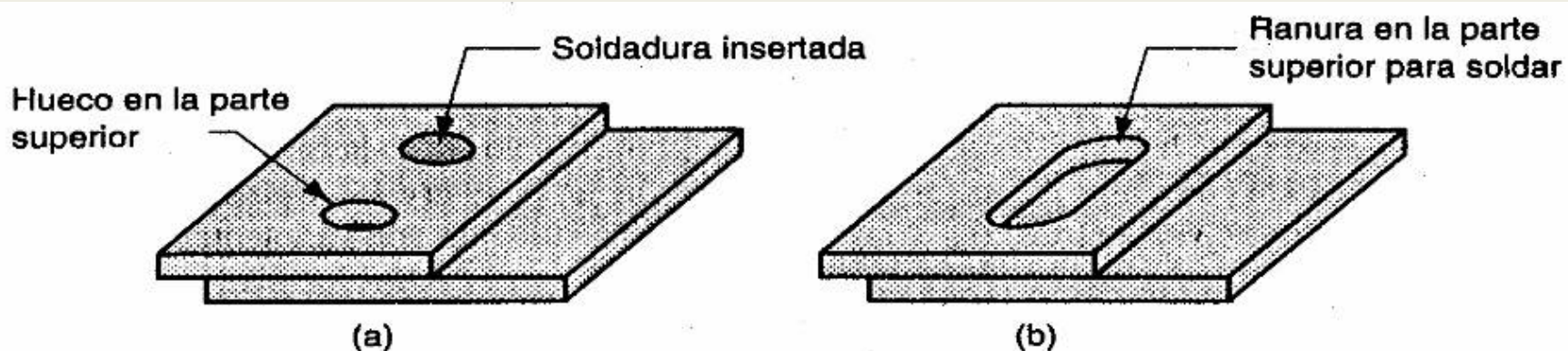


FIGURA 4.5 (a) Soldadura con inserto y (b) soldadura en ranura.



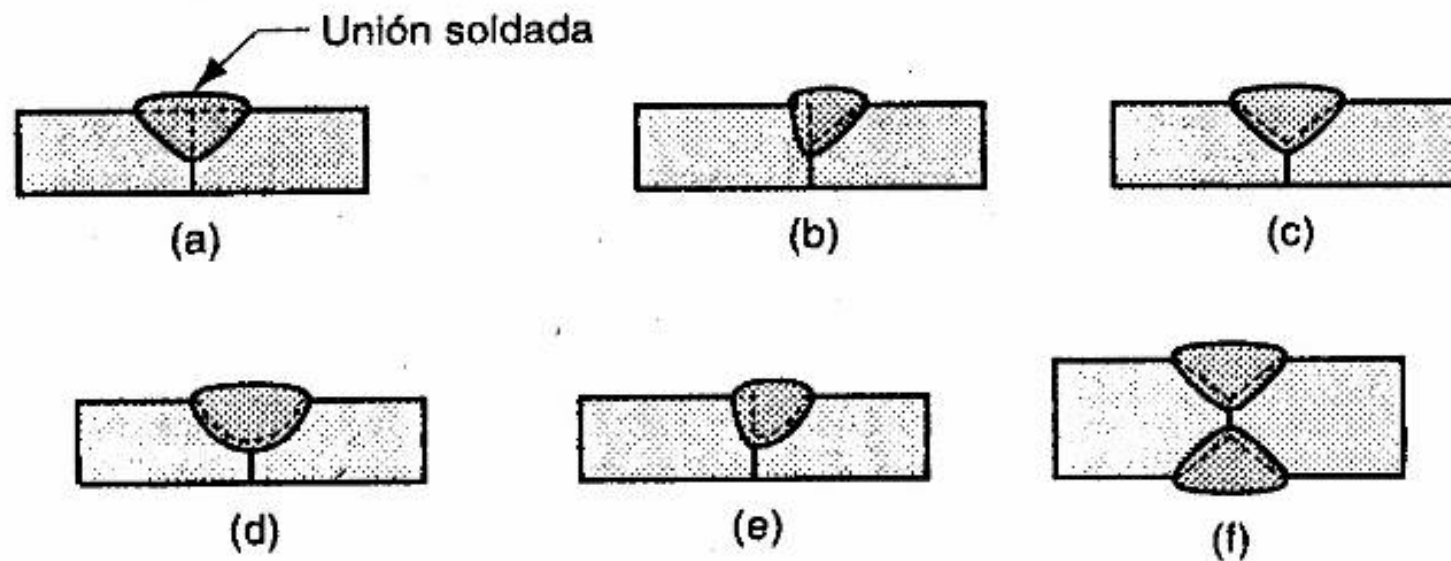
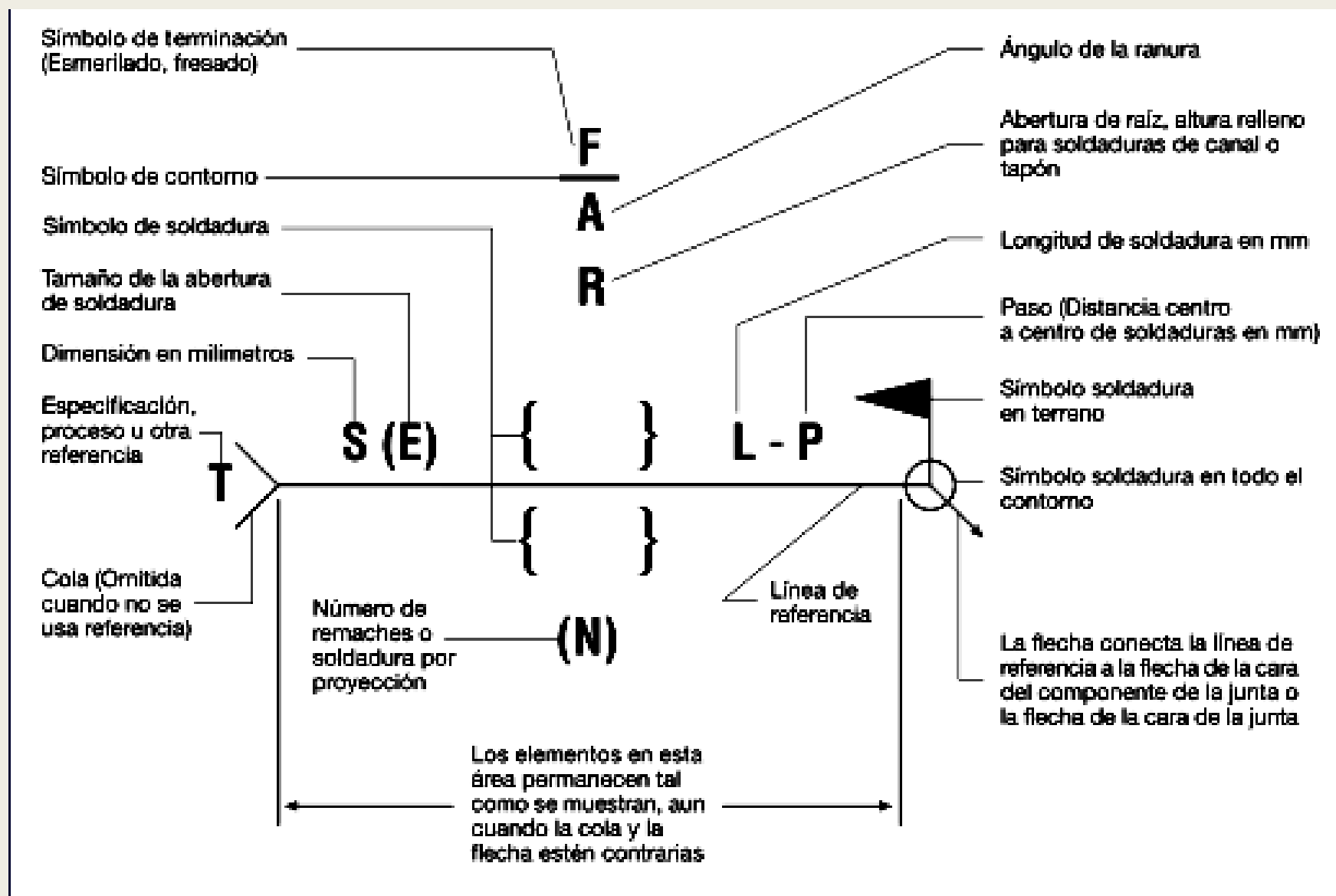


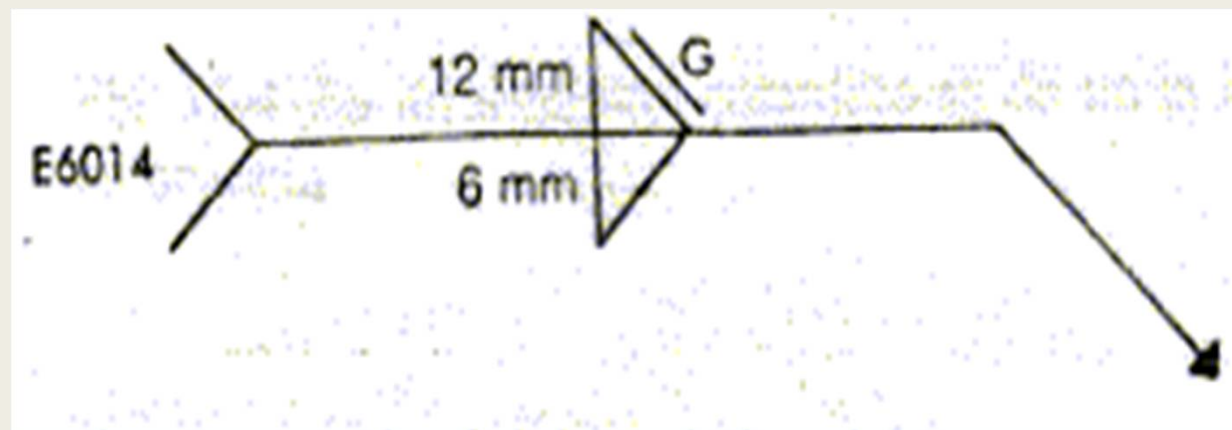
FIGURA 4.4 Algunas soldaduras con bisel típicas: a) soldadura con bisel cuadrado en un lado; b) soldadura con bisel único; c) soldadura con bisel en V único; d) soldadura con bisel en U único; e) soldadura con bisel en J único; f) soldadura con surco en X para secciones mas gruesas. Las líneas con guiones muestran los bordes originales de las partes.





**El ingeniero debe hacer llegar la siguiente información al taller de soldadura:**

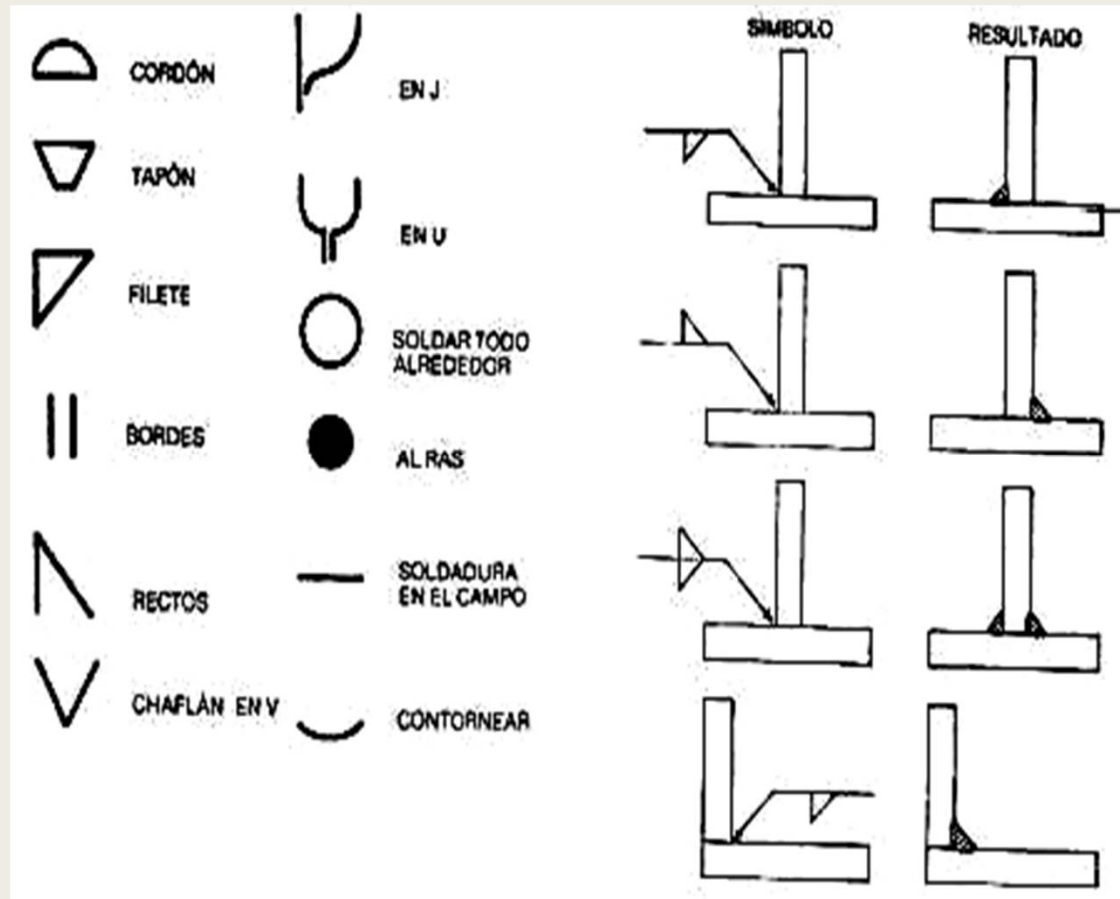
- 1. El punto donde se debe hacer la soldadura.**
- 2. Que la soldadura va a ser de filete en ambos lados de la unión.**
- 3. Por ej.: un lado será una soldadura de filete de 12 mm y el otro una soldadura de filete de 6 mm.**
- 4. Ambas soldaduras se harán con un electrodo E6014.**
- 5. La soldadura de filete de 12 mm se esmerilará**


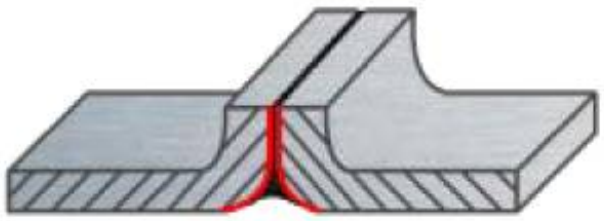



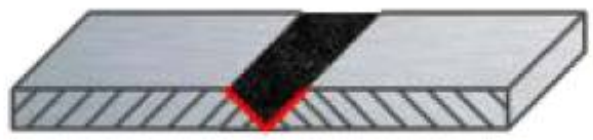




**La American Welding Society (AWS) ha establecido un grupo de símbolos estándar utilizados en la industria para indicar e ilustrar toda la información para soldar en los dibujos y planos de ingeniería.**













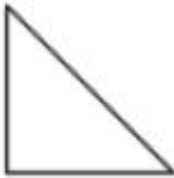
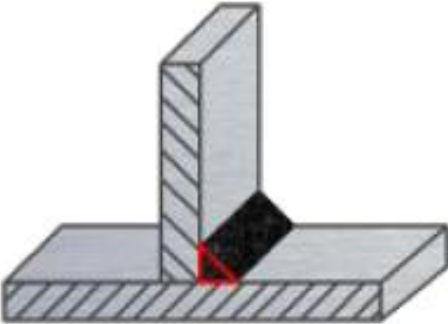

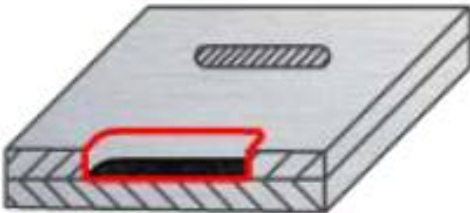


La línea de referencia siempre será la misma en todos los símbolos. Sin embargo, si el símbolo de soldadura está debajo de la línea de referencia, la soldadura se hará en el lado de la unión hacia el cual apuntara la flecha. Si el símbolo de la soldadura está encima de la línea de referencia, la soldadura se hará en el lado de la unión, opuesto al lado en que apunta la flecha



No.	Símbolo	Ilustración	Descripción
1			Soldadura a tope de pestañas
2			Soldadura a tope de bordes rectos
3			Soldadura a tope en V
4			Soldadura a tope en media V

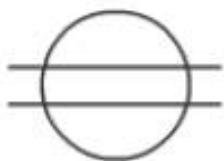


5			Soldadura a tope en Y
6			Soldadura a tope en media Y
7			Soldadura a tope en U
8			Soldadura a tope en J


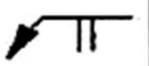
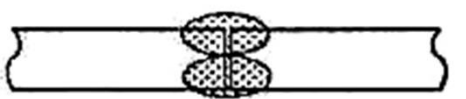
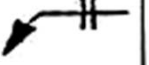


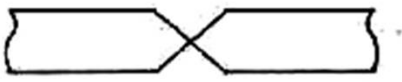

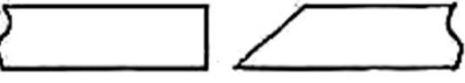






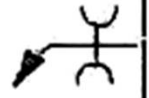
9			Soldadura con respaldo
10			Soldadura de filete
11			Soldadura de tapón
12			Soldadura de puntos



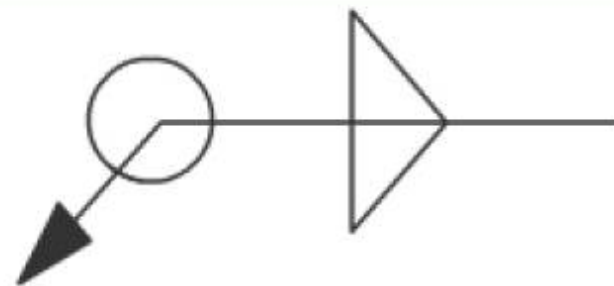
13



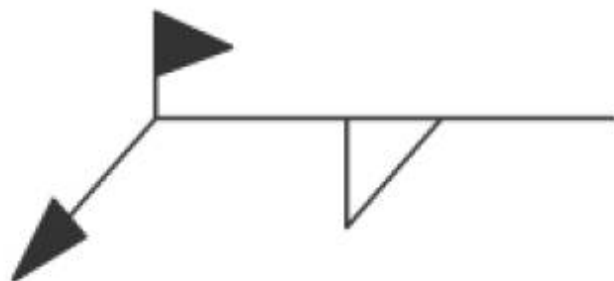
Soldadura continua o de  
cordón

I				
V				
$\frac{1}{2} V$				
U				

Si la soldadura va a quedar alrededor de la unión, se coloca un símbolo de soldadura a ambos lados en la intersección de las líneas guía y de referencia, este símbolo es un círculo.



Cuando el proceso de soldado se lleva a cabo en el campo o lugar definitivo de la pieza, máquina o estructura, se usa un símbolo especial que tiene la forma de una bandera rellena, en la intersección de las líneas guía y de referencia.

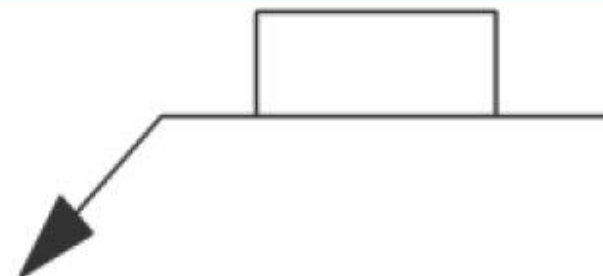


El símbolo de fundición pasante se emplea cuando existe una penetración del 100% de la soldadura de un lado al otro a través de la unión.





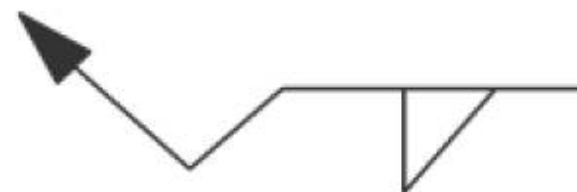
El símbolo de material de refuerzo o de espaciamiento acusa cuando se añade una pieza adicional pequeña entre la unión de las dos piezas.



Los símbolos de contorno sirven para representar soldaduras que serán maquinadas para alisarlas o hacerlas cóncavas o convexas. Los contornos están representados gráficamente por una línea horizontal para contornos alisados y por arcos para contornos cóncavos o convexas. En algunas ocasiones se suelen especificar los métodos de acabado por literales: G: esmerilado, M: maquinado, K: laminado, H: martillado.

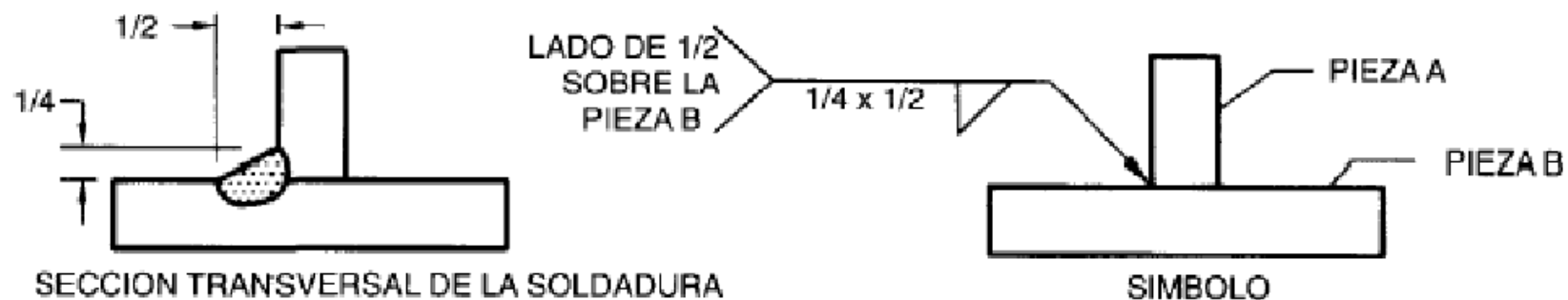


Si la unión va a prepararse antes de la soldadura, como puede ser maquinada o biselada, entonces la línea guía se dibujara curvada o con un quiebre adicional.

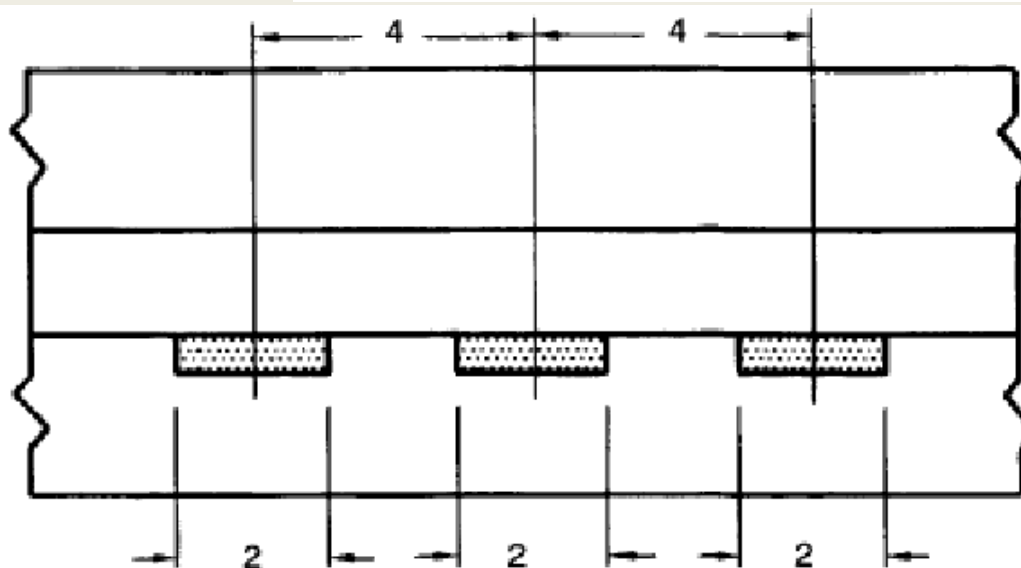




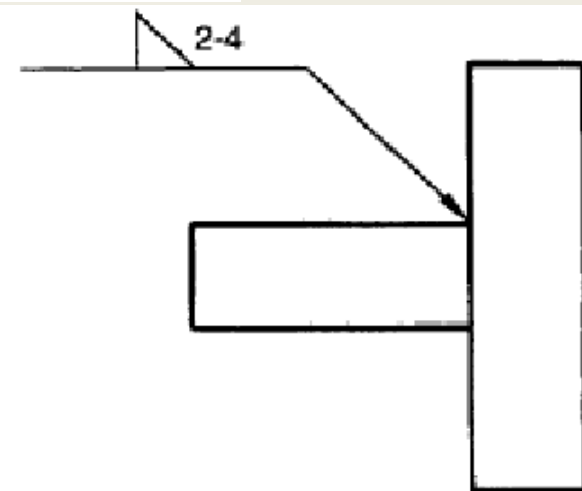
## Soldaduras de Filete con Piernas Desiguales:



## Soldaduras en Filete Intermitentes:

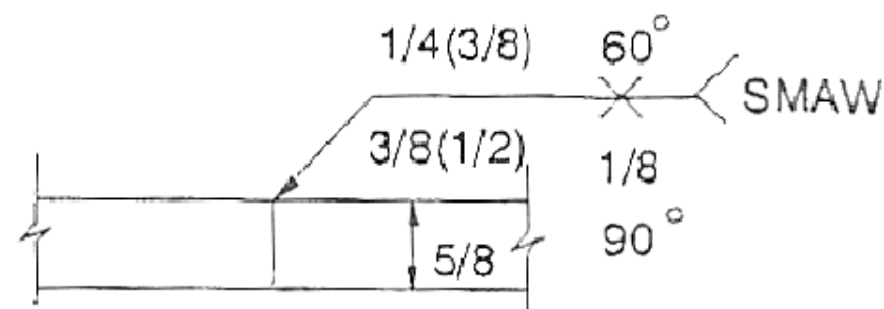
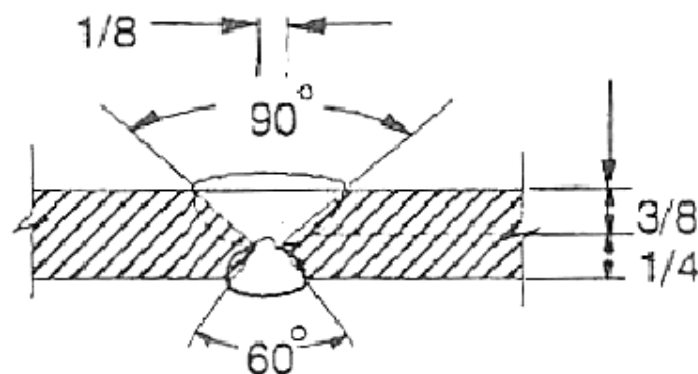


SOLDADURAS

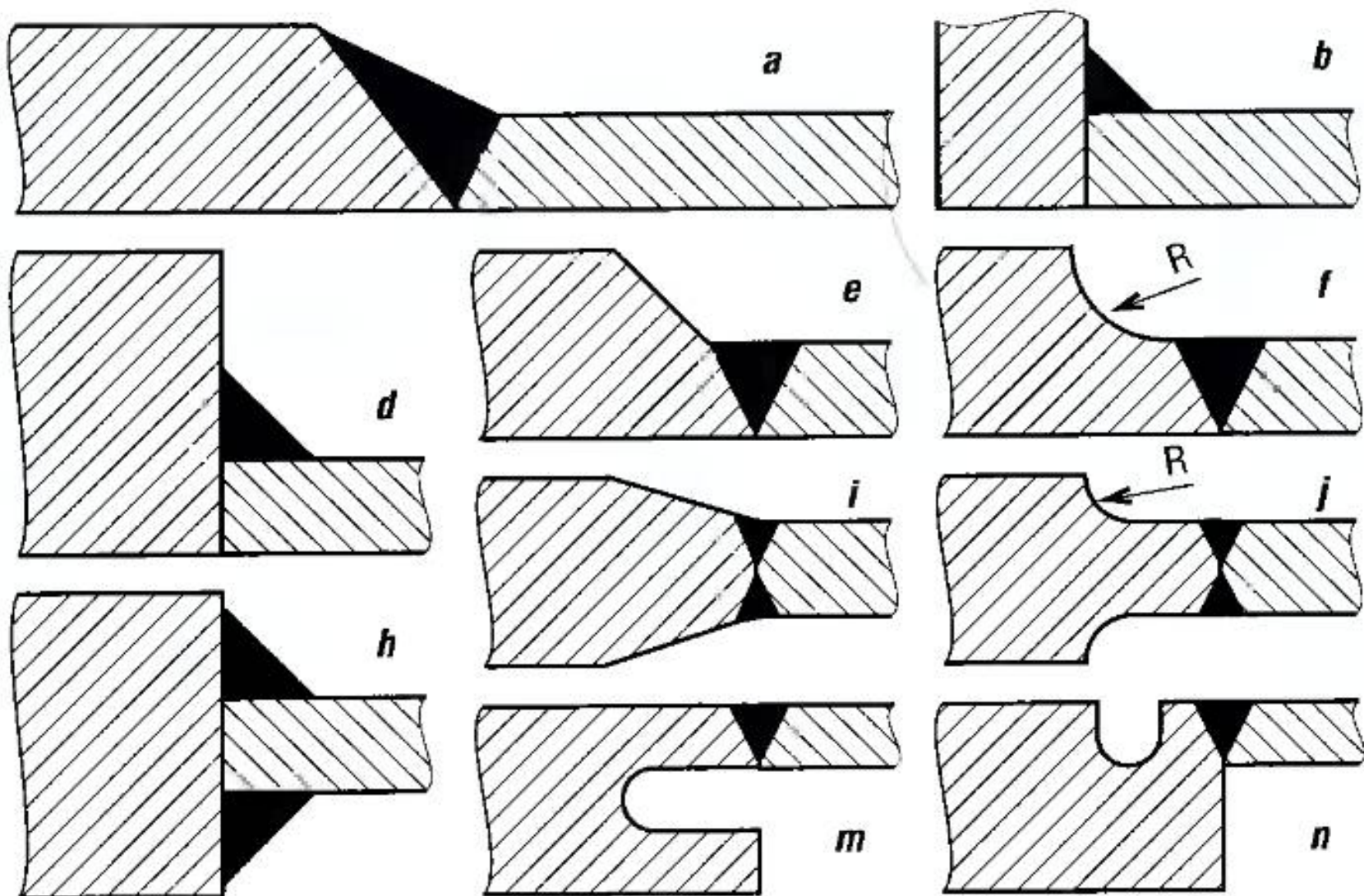


SIMBOLO

## Para soldadura con preparación de ranura:



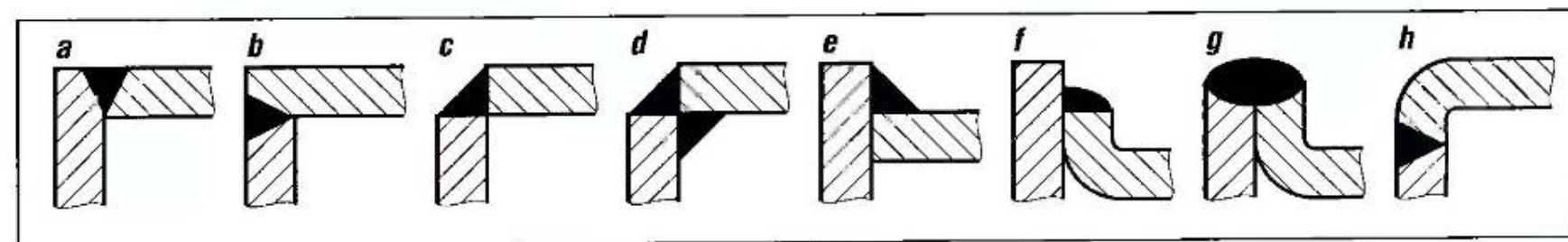
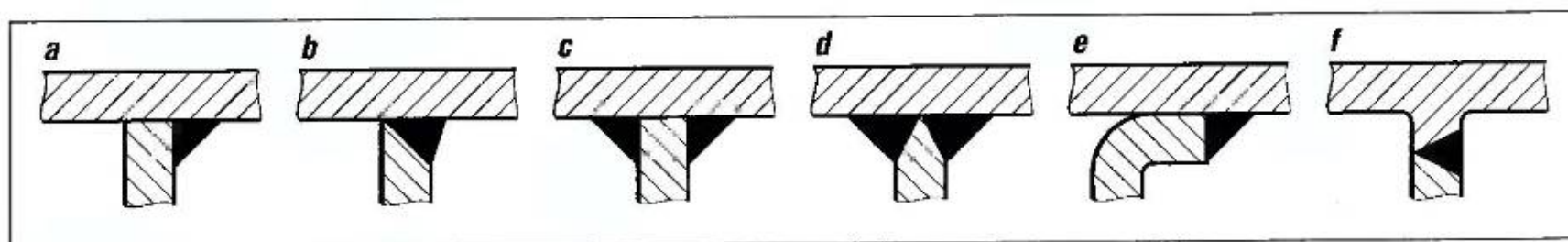
# Unión de piezas de espesor diferente



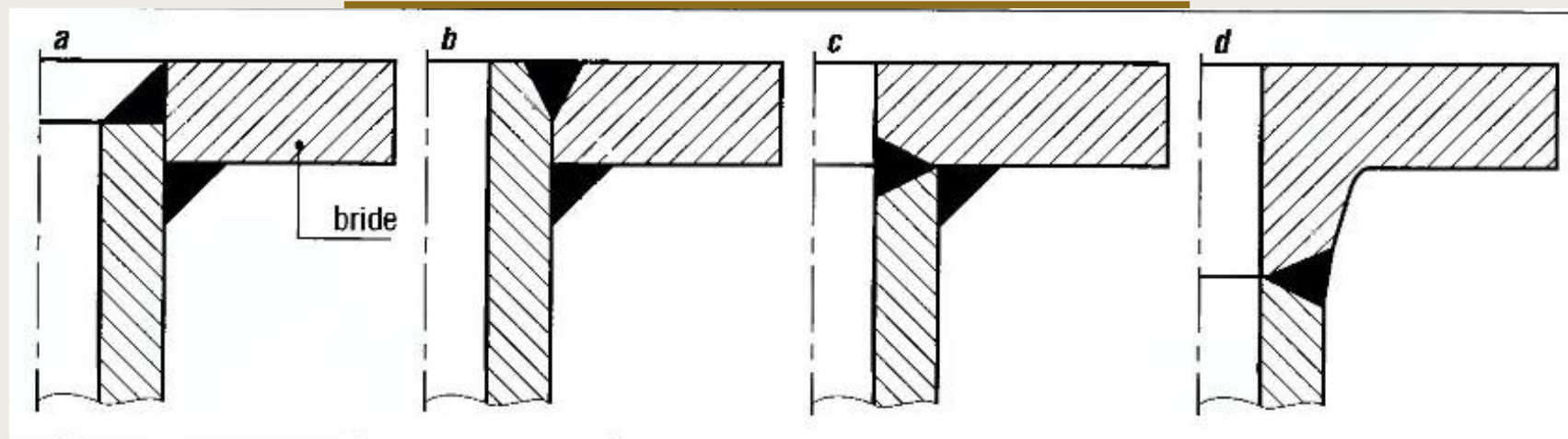
20:42



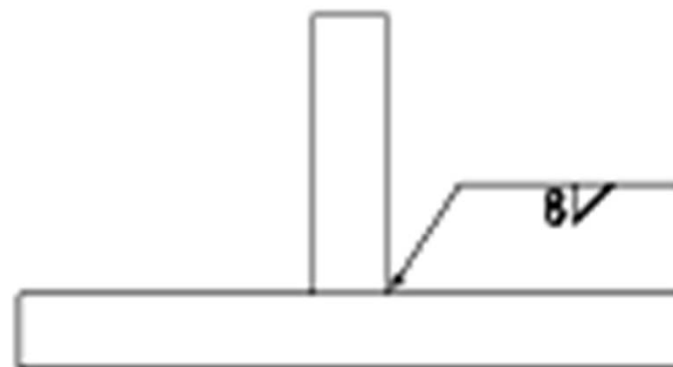
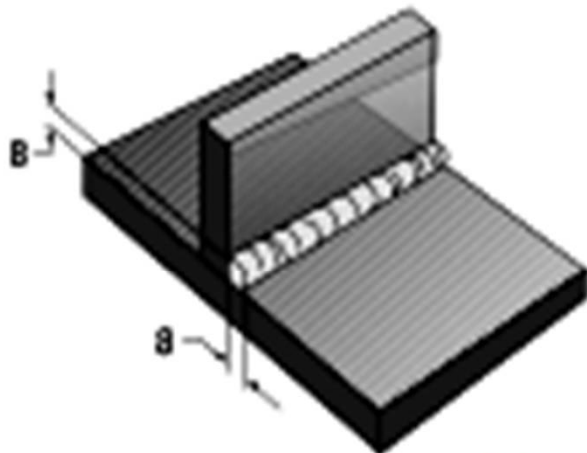
# SOLDADURA EN ÁNGULO



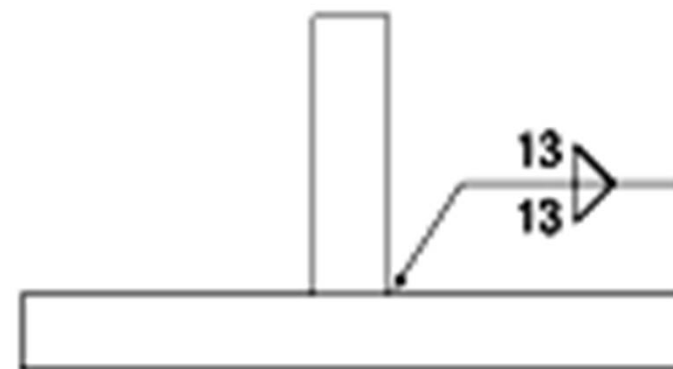
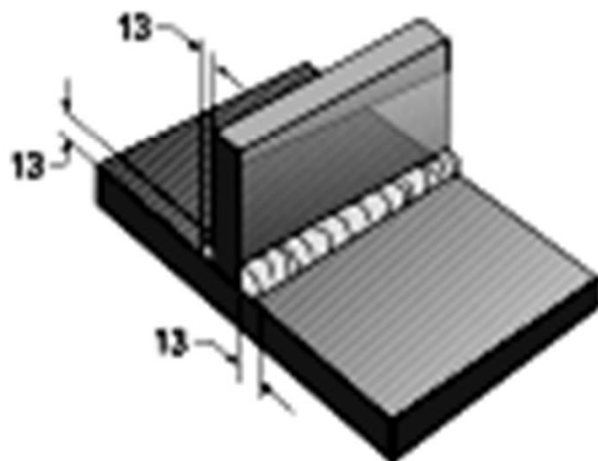
# SOLDADURA DE BRIDAS



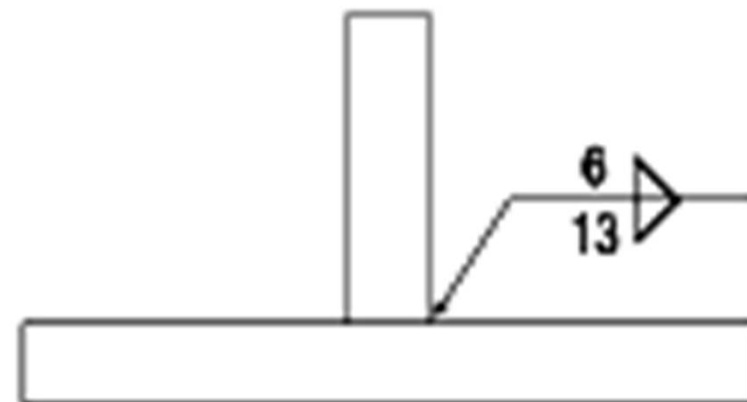
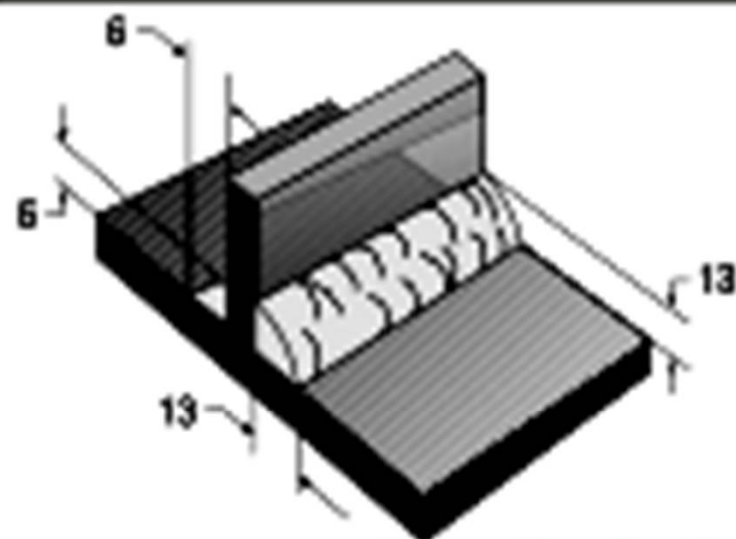
## Ejemplo de soldadura de filetes



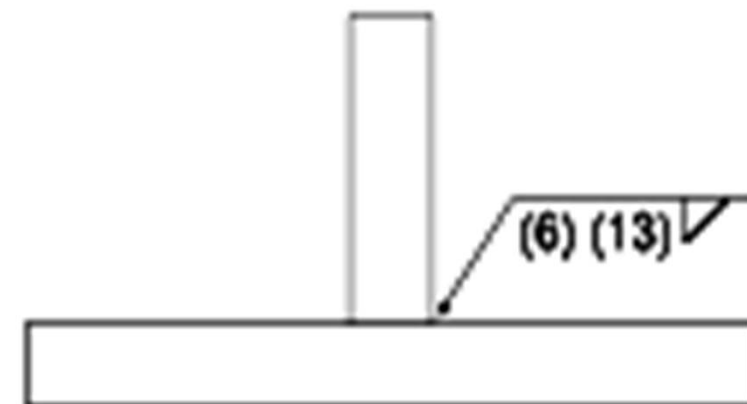
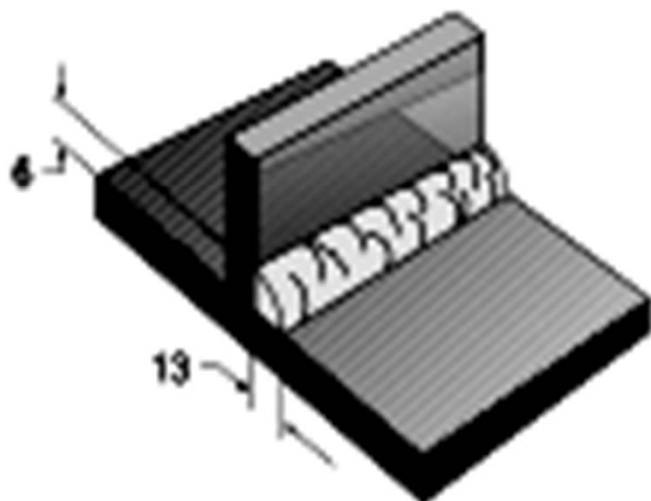
Tamaño de un filete



Tamaño de dos filetes iguales

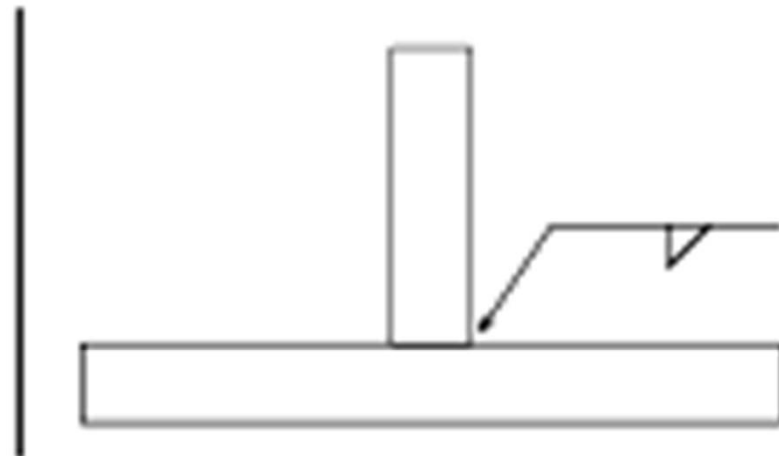
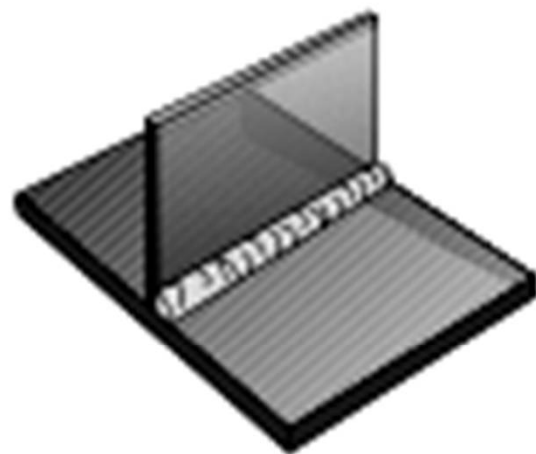


**Tamaño de dos filetes diferentes**

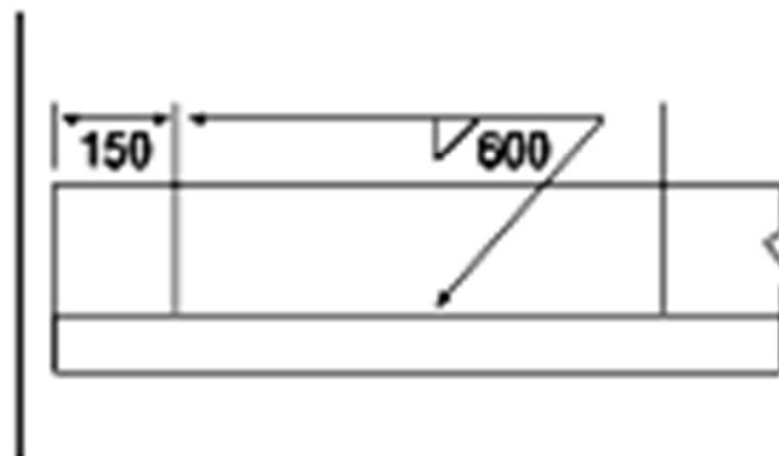
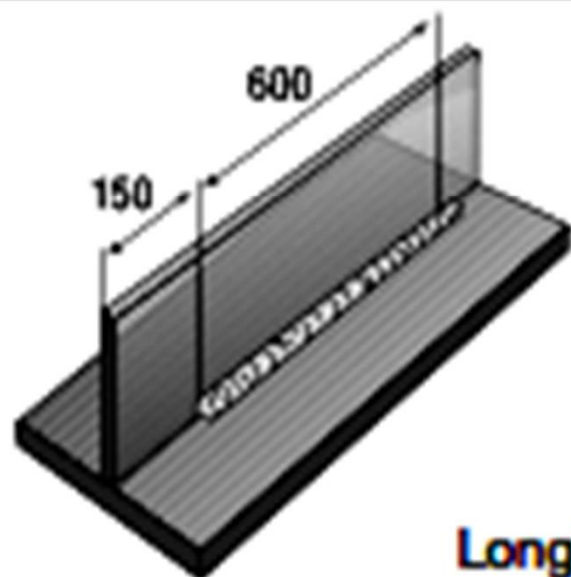


**Tamaño de un filete de tamaño diferente**


















**Filete continuo**





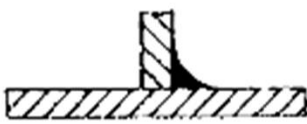








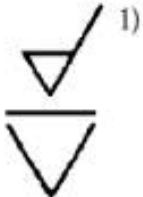


**Longitud de un filete**

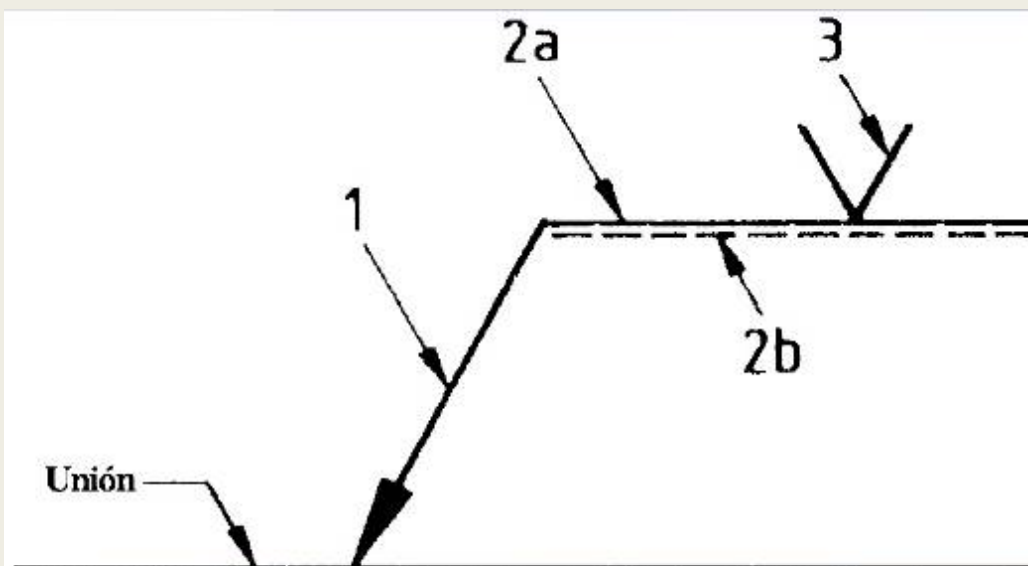
Nº	Designación	Ilustración	Símbolo
1	Soldadura a tope de chapas con bordes levantados <sup>1)</sup> ; soldadura de borde en canto/USA/ (los bordes levantados se fundirán completamente)		
2	Soldadura a tope con bordes planos		
3	Soldadura a tope en V simple		
4	Soldadura a tope en bisel simple		

Nº	Designación	Ilustración	Símbolo
5	Soldadura a tope en V simple con talón de raíz amplio		Y
6	Soldadura a tope en bisel simple con talón de raíz amplio		Y
7	Soldadura a tope en U simple (lados paralelos o en pendiente)		U
8	Soldadura a tope en J simple		J
9	Cordón de respaldo; soldadura de reverso o de respaldo /USA/		⌒



Designación	Ilustración	Símbolo
Soldadura a tope en V simple plana (a paño)		
Soldadura a tope en V doble convexa		
Soldadura en ángulo cóncava		
Soldadura a tope en V simple plana (a paño) con cordón de respaldo plano (a paño)		
Soldadura a tope en V simple con talón de raíz amplio y cordón de respaldo		

Designación	Ilustración	Símbolo
Soldadura a tope en V simple con acabado a paño		
Soldadura en ángulo con transición suave		



- 1 = línea de la flecha
- 2a = línea de referencia (línea continua)
- 2b = línea de identificación (línea a trazos)
- 3 = símbolo de soldeo

Posición de los símbolos en los planos: método de representación



## PROBLEMAS Y DEFECTOS COMUNES EN LA SOLDADURA

### Mal aspecto



#### Causas probables:

1. Conexiones defectuosas.
2. Recalentamiento.
3. Electrodo inadecuado.
4. Longitud de arco y amperaje inadecuado.

#### Recomendaciones:

1. Usar la longitud de arco, el ángulo (posición) del electrodo y la velocidad de avance adecuados.
2. Evitar el recalentamiento.
3. Usar un vaivén uniforme.
4. Evitar usar corriente demasiado elevada.

### Penetración excesiva



#### Causas probables:

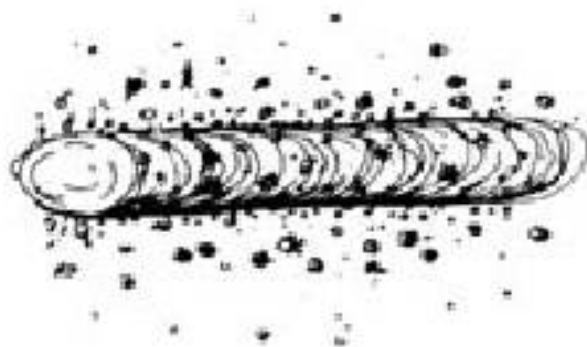
1. Corriente muy elevada.
2. Posición inadecuada del electrodo.

#### Recomendaciones:

1. Disminuir la intensidad de la corriente.
2. Mantener el electrodo a un ángulo que facilite el llenado del bisel.



### Salpicadura excesiva



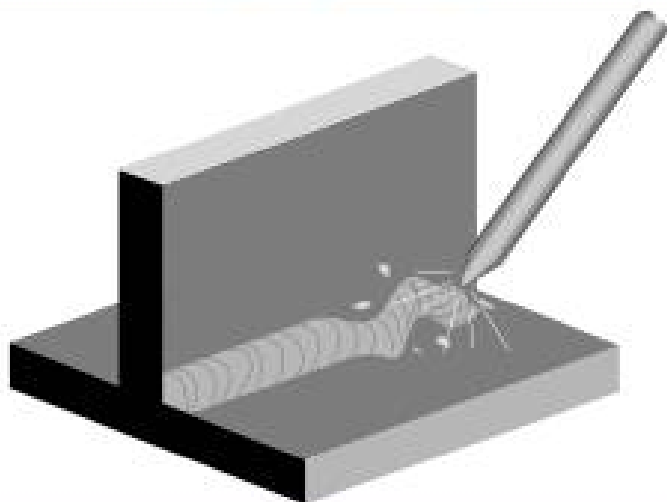
#### Causas probables:

1. Corriente muy elevada.
2. Arco muy largo.
3. Soplo magnético excesivo.

#### Recomendaciones:

1. Disminuir la intensidad de la corriente.
2. Acortar el arco.
3. Ver lo indicado para "arco desviado o soplado".

### Arco desviado



#### Causas probables:

1. El campo magnético generado por la CC produce la desviación del arco (soplo magnético).

#### Recomendaciones:

1. Usar CA
2. Contrarrestar la desviación del arco con la posición del electrodo, manteniéndolo a un ángulo apropiado.
3. Cambiar de lugar la grampa a tierra
4. Usar un banco de trabajo no magnético.
5. Usar barras de bronce o cobre para separar la pieza del banco.

### Soldadura porosa



#### Causas probables:

1. Arco corto.
2. Corriente inadecuada.
3. Electrodo defectuoso.

#### Recomendaciones:

1. Averiguar si hay impurezas en el metal base.
2. Usar corriente adecuada.
3. Utilizar el vaivén para evitar sopladuras.
4. Usar un electrodo adecuado para el trabajo.
5. Mantener el arco más largo.
6. Usar electrodos de bajo contenido de hidrógeno.

### Soldadura agrietada



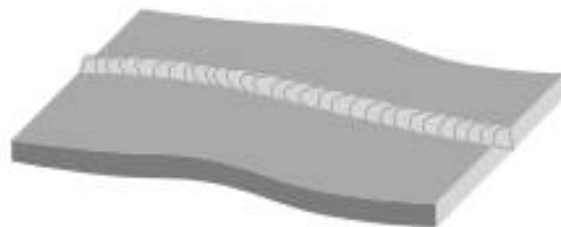
#### Causas probables:

1. Electrodo inadecuado.
2. Falta de relación entre tamaño de la soldadura y las piezas que se unen.
3. Mala preparación.
4. Unión muy rígida.

#### Recomendaciones:

1. Eliminar la rigidez de la unión con un buen proyecto de la estructura y un procedimiento de soldadura adecuado.
2. Precalentar las piezas.
3. Evitar las soldaduras con primeras pasadas.
4. Soldar desde el centro hacia los extremos o bordes.
5. Seleccionar un electrodo adecuado.
6. Adaptar el tamaño de la soldadura de las piezas.
7. Dejar en las uniones una separación adecuada y uniforme.

### Combadura



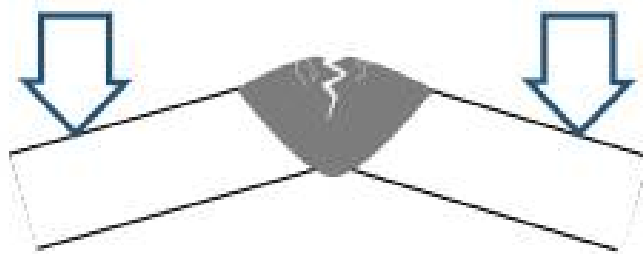
#### Causas probables:

1. Diseño inadecuado.
2. Contracción del metal de aporte.
3. Sujeción defectuosa de las piezas.
4. Preparación deficiente.
5. Recalentamiento en la unión.

#### Recomendaciones:

1. Corregir el diseño.
2. Martillar (con martillo de peña) los bordes de la unión antes de soldar.
3. Aumentar la velocidad de trabajo (avance).
4. Evitar la separación excesiva entre piezas.
5. Fijar las piezas adecuadamente.
6. Usar un respaldo enfriador.
7. Adoptar una secuencia de trabajo.
8. Usar electrodos de alta velocidad y moderada penetración.

### Soldadura quebradiza



#### Causas probables:

1. Electrodo inadecuado.
2. Tratamiento térmico deficiente.
3. Soldadura endurecida al aire.
4. Enfriamiento brusco.

#### Recomendaciones:

1. Usar un electrodo con bajo contenido de hidrógeno o de tipo austenítico.
2. Calentar antes o después de soldar o en ambos casos.
3. Procurar poca penetración dirigiendo el arco hacia el cráter.
4. Asegurar un enfriamiento lento.



### Penetración Incompleta



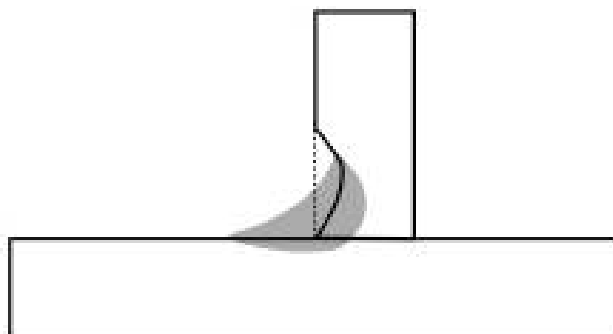
#### Causas probables:

1. Velocidad excesiva.
2. Electrodo de  $\varnothing$  excesivo.
3. Corriente muy baja.
4. Preparación deficiente.
5. Electrodo de  $\varnothing$  pequeño.

#### Recomendaciones:

1. Usar la corriente adecuada. Soldar con lentitud necesaria para lograr buena penetración de raíz.
2. Velocidad adecuada.
3. Calcular correctamente la penetración del electrodo.
4. Elegir un electrodo de acuerdo con el tamaño de bisel.
5. Dejar suficiente separación en el fondo del bisel.

### Socavado



#### Causas probables:

1. Manejo defectuoso del electrodo.
2. Selección inadecuada del tipo de electrodo.
3. Corriente muy elevada.

#### Recomendaciones:

1. Usar vaivén uniforme en las soldaduras de tope.
2. Usar electrodo adecuado.
3. Evitar un vaivén exagerado.
4. Usar corriente moderada y soldar lentamente.
5. Sostener el electrodo a una distancia prudente del plano vertical al soldar filetes horizontales.

### Lack of Fusion / Falta de Fusión



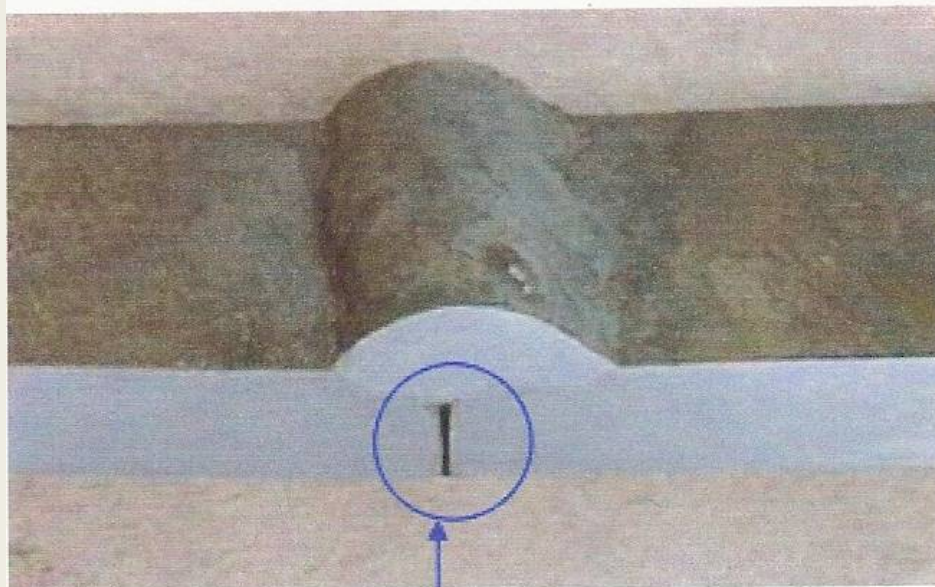
Falta de fusion  
Lack of fusion

### Cracks / Fisuras





**Lack of penetration / Falta de Penetración**



**Falta de penetración / Lack of penetration**

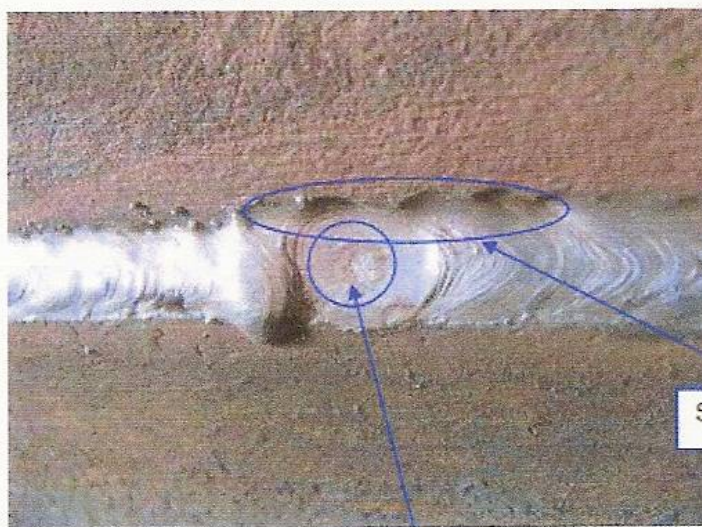
**Presencia de Escoria / Slag**



**Escoria atrapada / Slag inclusion**



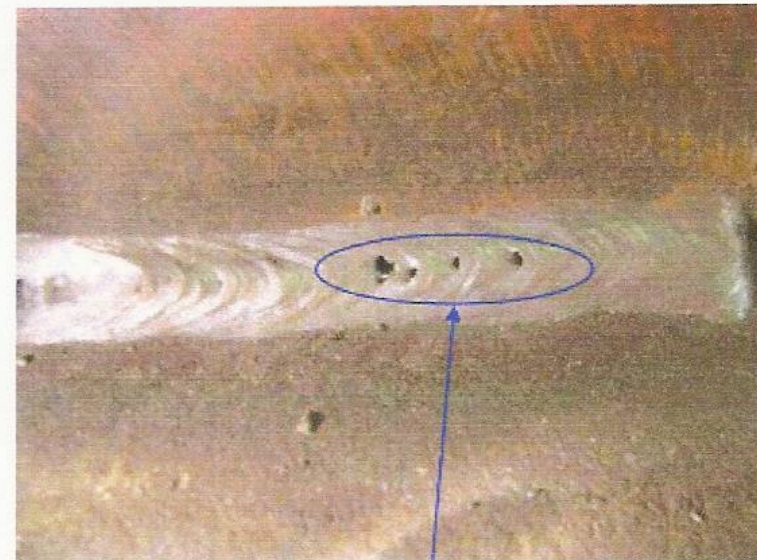
**Cráteres y Socavado / Undercuts &**



Cráter

Socavado / Undercut

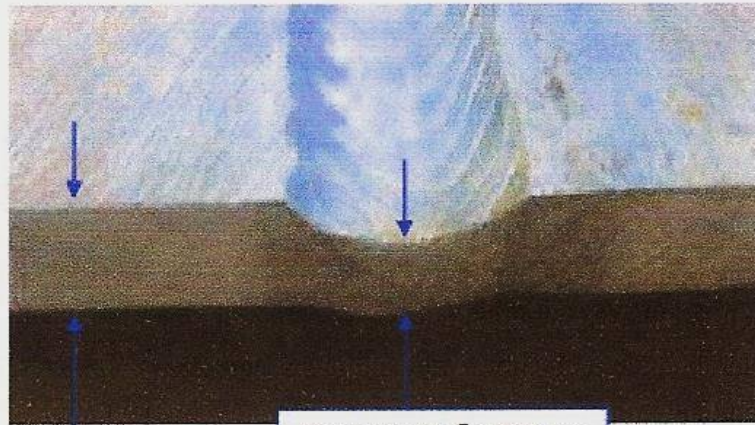
**Porosidad**



Porosidad / Porosity



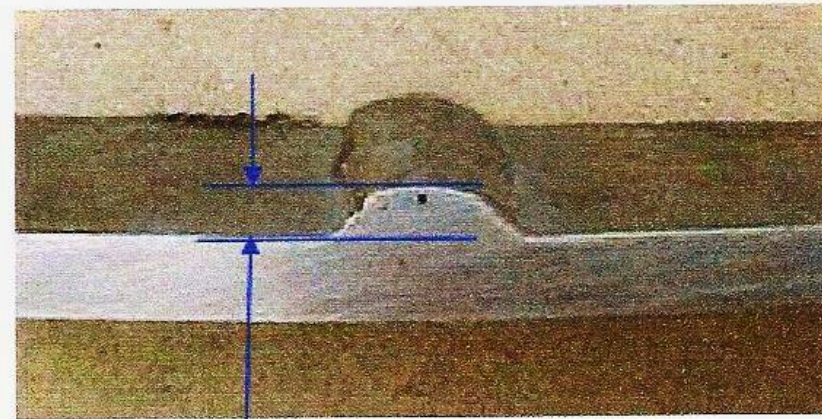
### Bajo espesor de soldadura / Low Weld thickness



Espesor metal base  
Base metal thickness

Espesor de Soldadura  
Weld Thickness

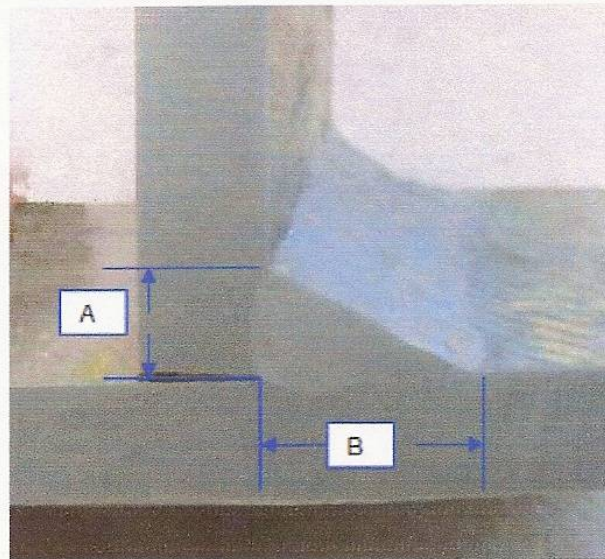
### Refuerzo de Soldadura



Refuerzo de Soldadura  
Thickness of weld reinforcement

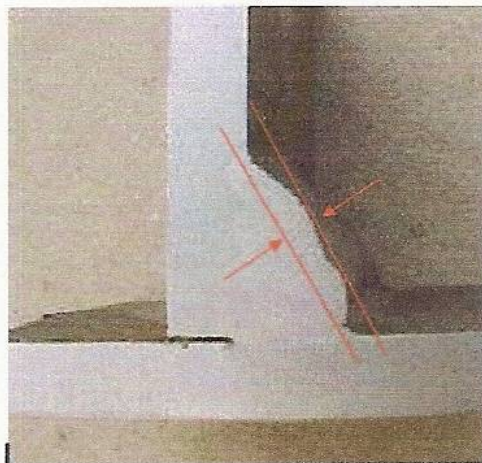


**Catetos / Legs**

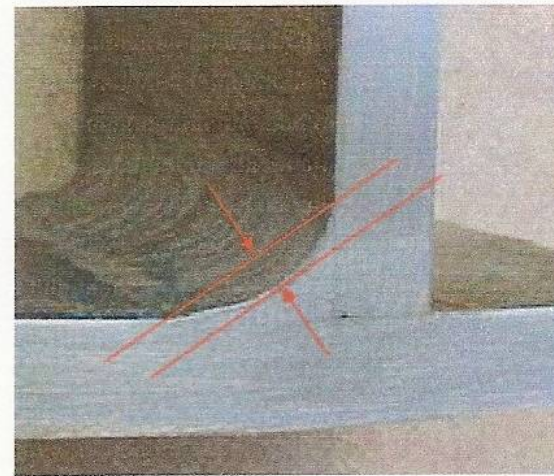


Altura de catetos (Ver tabla 4)  
Size of legs (See table 4)

**Convexidad / Convexity**

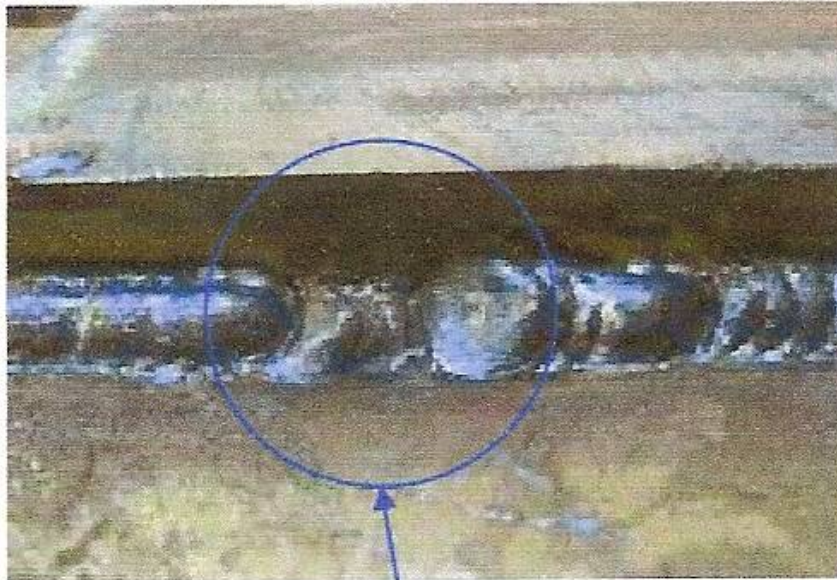


**Concavidad / Concavity**





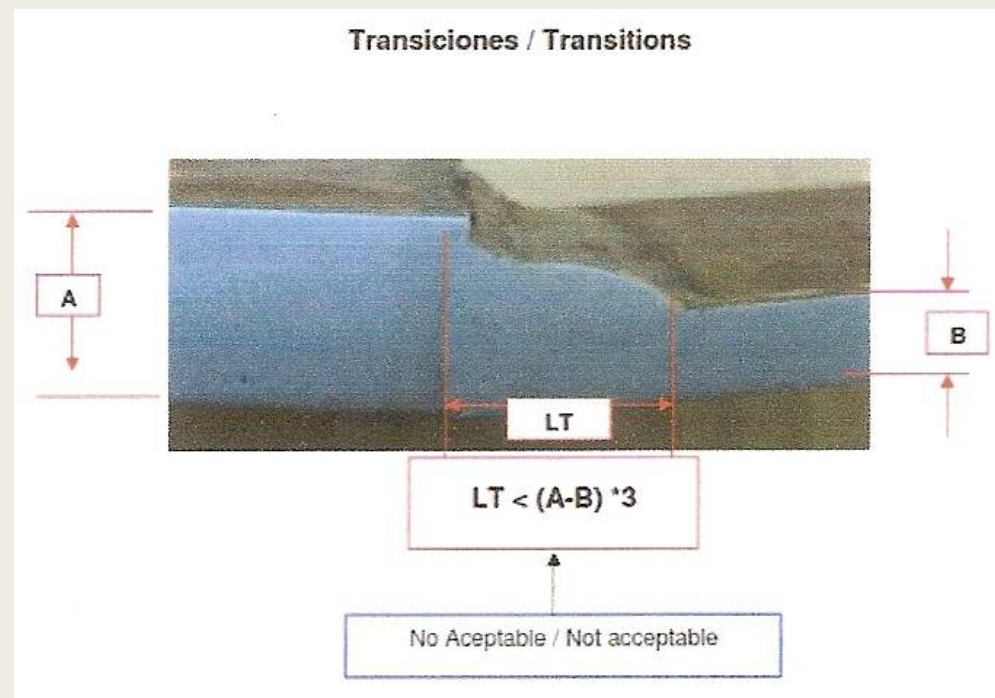
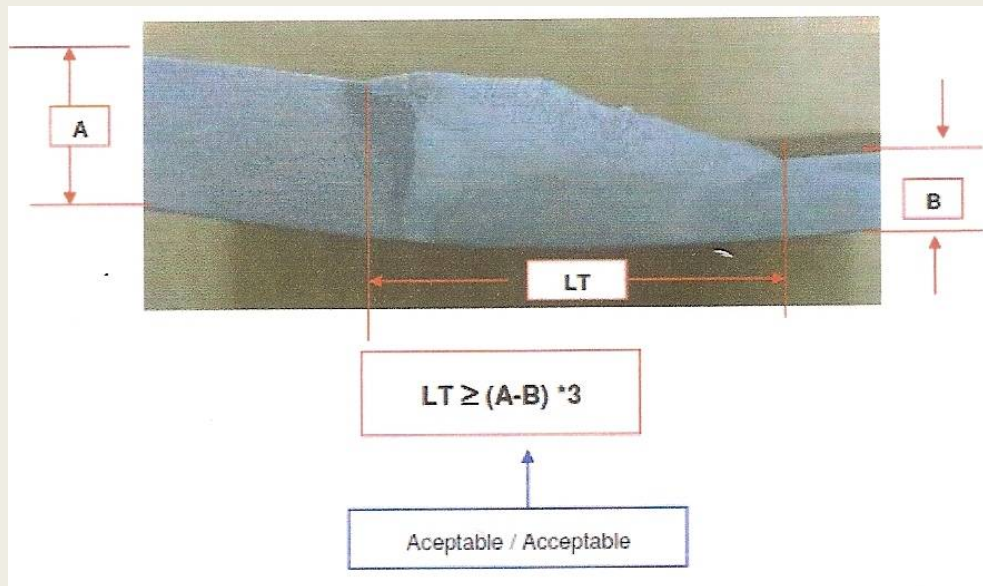
## Enganches / Restarts



No Aceptable / Not acceptable



Acceptable





**Remates / Finishing**



Acceptable / Acceptable



No Acceptable / Not acceptable



## Picados de arco / Arc pitting



## Proyecciones / Spattered



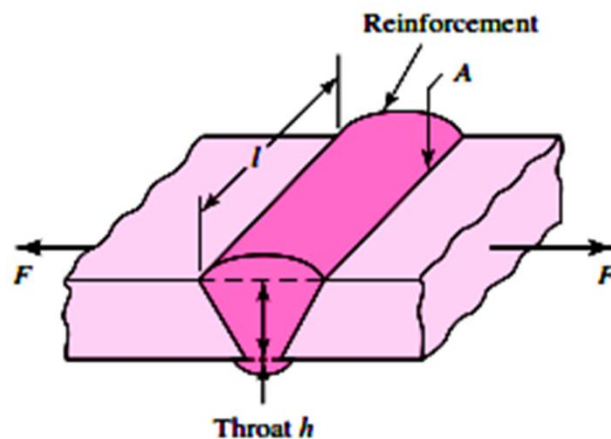
## SOLDADURA A TOPE Y DE FILETE

En la figura se presenta una soldadura en una ranura en V sometida a una carga de tensión  $F$ . El esfuerzo normal está dado:

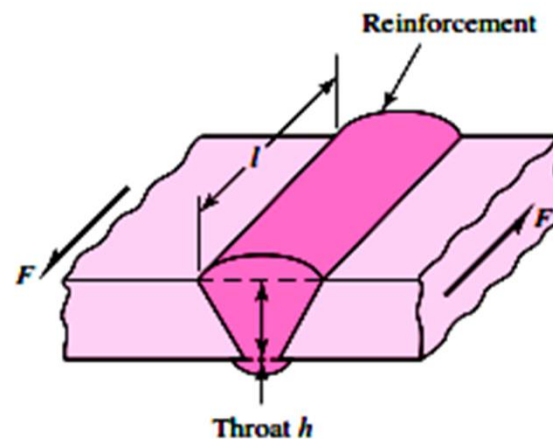
$$\sigma = \frac{F}{hl}$$

$h$  es la garganta de la soldadura y  $l$  es la longitud de la soldadura. El valor de  $h$  no incluye el refuerzo. Este produce concentración de esfuerzo en el punto A de la figura. Si existen cargas de fatiga habría que maquinar o esmerilar el refuerzo.

**CARGA  
NORMAL**



**CARGA  
CORTANTE**





**El esfuerzo promedio en una soldadura a tope debido a carga cortante está dado por:**

$$\tau = \frac{F}{hl}$$



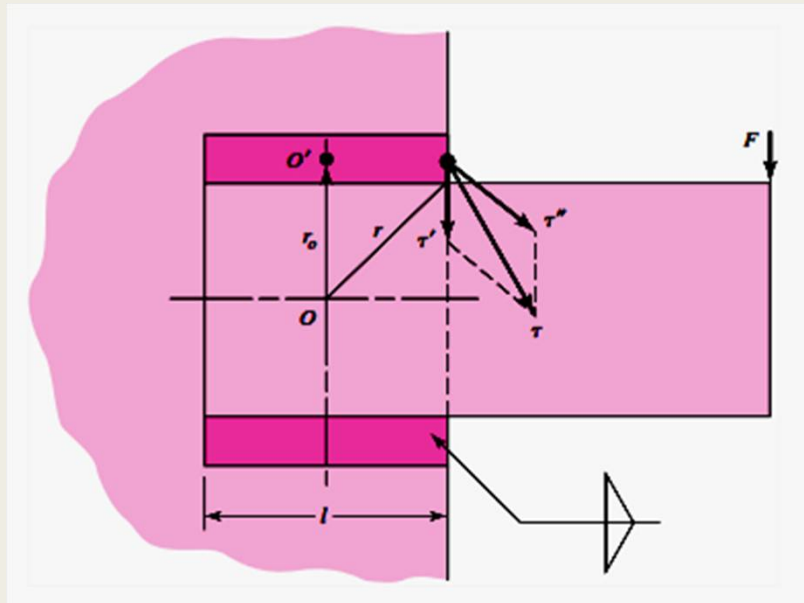
## ESFUERZOS EN UNIONES SOLDADAS SUJETAS A TORSIÓN

En la figura se muestra un voladizo de longitud  $l$  soldado a una columna mediante dos soldaduras de filete. La reacción en el soporte de un voladizo siempre consiste en una fuerza cortante  $V$  y en un momento  $M$

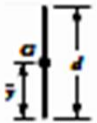
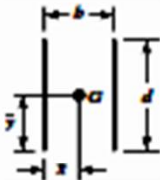
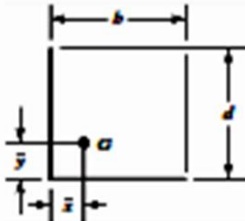
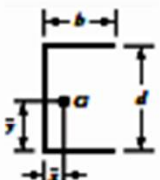
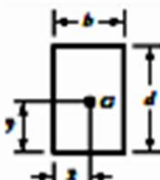

$$\tau' = \frac{V}{A}$$

$A$  es el área de la garganta de todas las soldaduras.

El momento en el soporte produce una torsión de las soldaduras y dicho esfuerzo está dado por la ecuación:



$$\tau'' = \frac{Mr}{J}$$

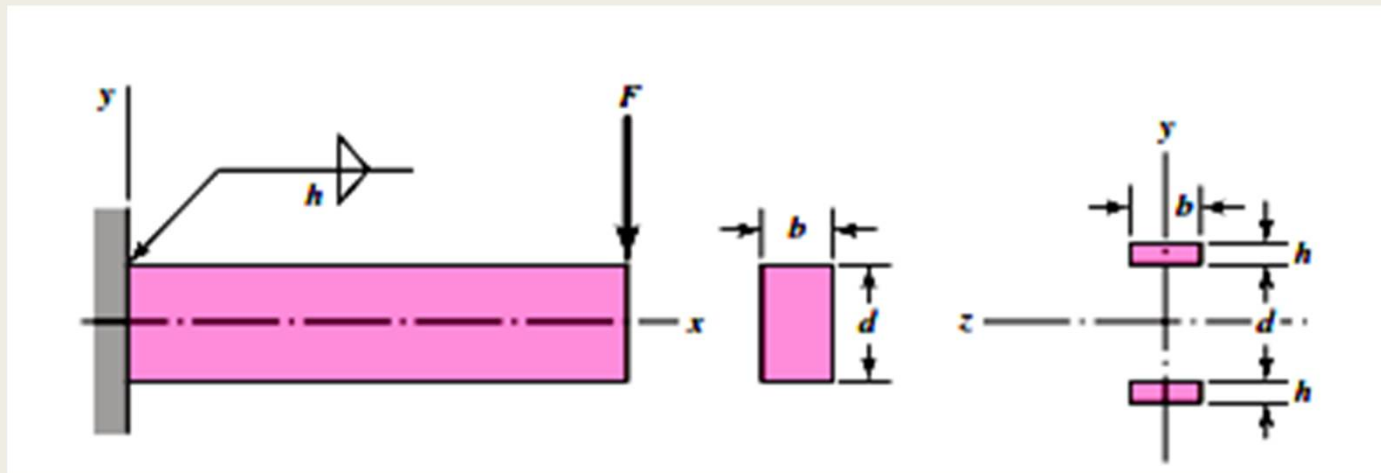
Soldadura	Área de la garganta	Ubicación de G	Momento polar unitario del Área
	$A = 0.70 \, h d$	$\bar{x} = 0$ $\bar{y} = d/2$	$J_u = d^3/12$
	$A = 1.41 \, h d$	$\bar{x} = b/2$ $\bar{y} = d/2$	$J_u = \frac{d(3b^2 + d^2)}{6}$
	$A = 0.707 h (2b + d)$	$\bar{x} = \frac{b^2}{2(b + d)}$ $\bar{y} = \frac{d^2}{2(b + d)}$	$J_u = \frac{(b + d)^4 - 6b^2 d^2}{12(b + d)}$
	$A = 0.707 h (2b + d)$	$\bar{x} = \frac{b^2}{2b + d}$ $\bar{y} = d/2$	$J_u = \frac{8b^3 + 6bd^2 + d^3}{12} - \frac{b^4}{2b + d}$
	$A = 1.414 h (b + d)$	$\bar{x} = b/2$ $\bar{y} = d/2$	$J_u = \frac{(b + d)^3}{6}$
	$A = 1.414 \, \pi h r$		$J_u = 2\pi r^3$

## ESFUERZOS EN UNIONES SOLDADAS SUJETAS A FLEXIÓN

En la figura hay un voladizo soldado a un soporte mediante soldaduras de filete en la parte superior e inferior. El diagrama de cuerpo libre de la viga muestra una reacción de fuerza cortante  $V$  y una reacción de momento. La fuerza cortante:

$$\tau' = \frac{V}{A}$$

El momento  $M$  induce una componente de esfuerzo cortante en la garganta de  $0,707 \tau$  donde están las soldaduras.





Si se consideran las dos soldaduras de la figura como líneas, se observa que el momento del área unitaria es:

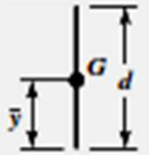
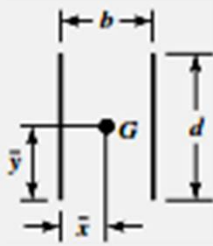
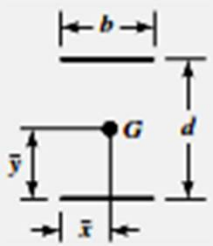
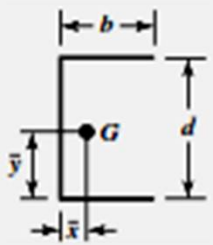
$$I_u = \frac{bd^2}{2}$$

El momento del área  $I$  es:

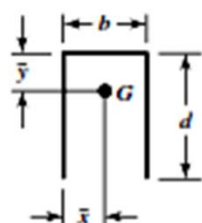
$$I = 0.707h I_u = 0.707h \frac{bd^2}{2}$$

El esfuerzo cortante nominal en la garganta es:

$$\tau = \frac{Mc}{I} = \frac{Md/2}{0.707hbd^2/2} = \frac{1.414M}{bdh}$$

Soldadura	Área de la garganta	Ubicación de G	Momento polar unitario del Área
	$A = 0.707hd$	$\bar{x} = 0$ $\bar{y} = d/2$	$I_u = \frac{d^3}{12}$
	$A = 1.414hd$	$\bar{x} = b/2$ $\bar{y} = d/2$	$I_u = \frac{d^3}{6}$
	$A = 1.414hd$	$\bar{x} = b/2$ $\bar{y} = d/2$	$I_u = \frac{bd^2}{2}$
	$A = 0.707h(2b + d)$	$\bar{x} = \frac{b^2}{2b + d}$ $\bar{y} = d/2$	$I_u = \frac{d^2}{12}(6b + d)$



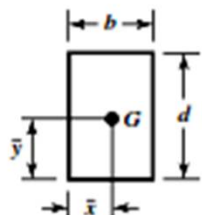


$$A = 0.707h(b + 2d)$$

$$\bar{x} = b/2$$

$$I_v = \frac{2d^3}{3} - 2d^2\bar{y} + (b + 2d)\bar{y}^2$$

$$\bar{y} = \frac{d^2}{b + 2d}$$

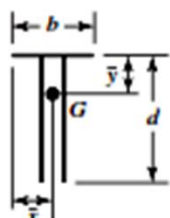


$$A = 1.414h(b + d)$$

$$\bar{x} = b/2$$

$$I_v = \frac{d^2}{6}(3b + d)$$

$$\bar{y} = d/2$$

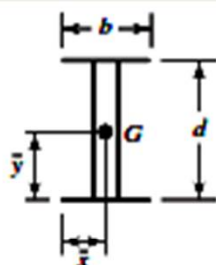


$$A = 0.707h(b + 2d)$$

$$\bar{x} = b/2$$

$$I_v = \frac{2d^3}{3} - 2d^2\bar{y} + (b + 2d)\bar{y}^2$$

$$\bar{y} = \frac{d^2}{b + 2d}$$



$$A = 1.414h(b + d)$$

$$\bar{x} = b/2$$

$$I_v = \frac{d^2}{6}(3b + d)$$

$$\bar{y} = d/2$$



$$A = 1.414\pi hr$$

$$I_v = \pi r^3$$

# TIPOS DE SOLDADURAS

## Soldadura por presión

Es un tipo de soldadura donde la unión entre los metales se produce sin aporte de calor. Es útil en aplicaciones en las que sea fundamental no alterar la estructura o las propiedades de los materiales que se unen. Se puede realizar de las siguientes maneras:

- **Por presión en frío o en caliente:** consiste en limpiar las superficies que hay que unir y ponerlas en contacto, aplicar una presión sobre ellas hasta que se produzca la unión.
- **Por fricción:** Se hace girar el extremo de una de las piezas y después se pone en contacto con la otra. El calor producido por fricción une ambas piezas por deformación plástica.

Agrupar todos los procesos de soldadura en los que se aplica presión, sin aporte de material para realizar la unión.

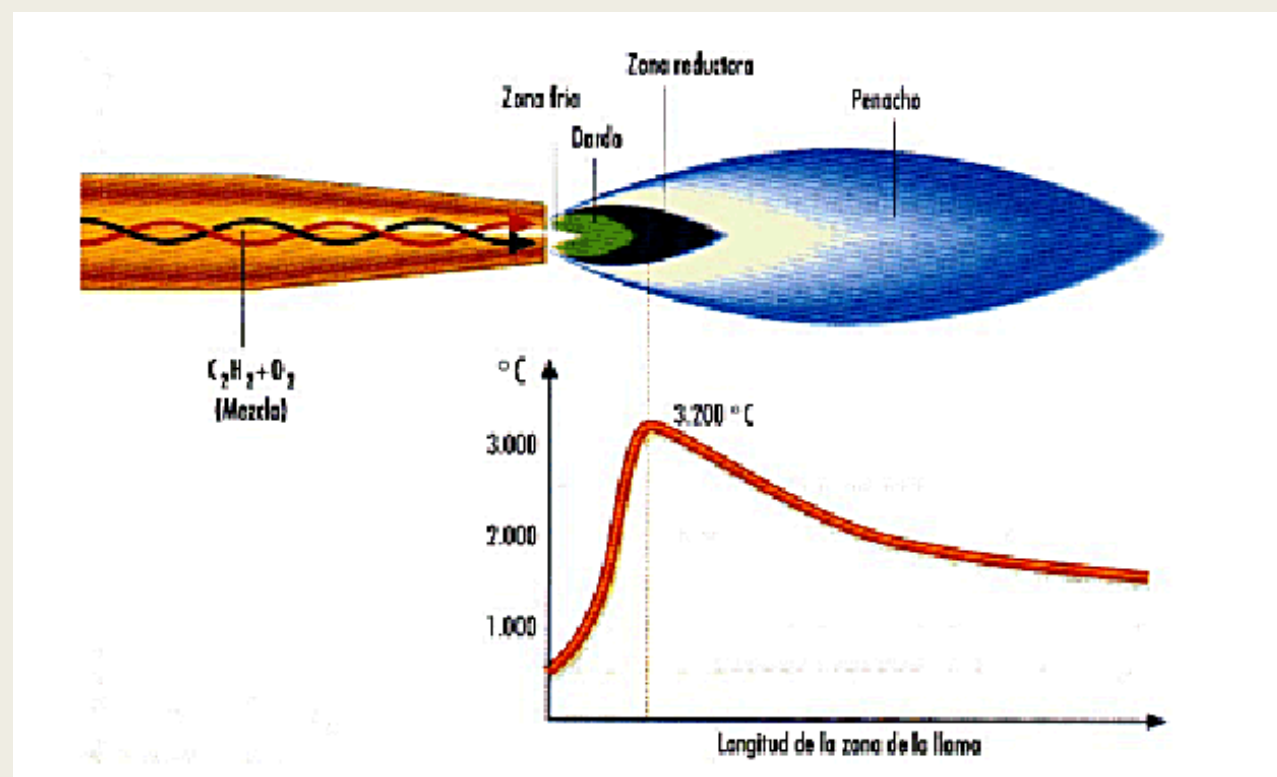
Es una soldadura de buena calidad y uniforme si la ejecución es correcta.

No hay deformaciones ni cambios en la estructura del material.



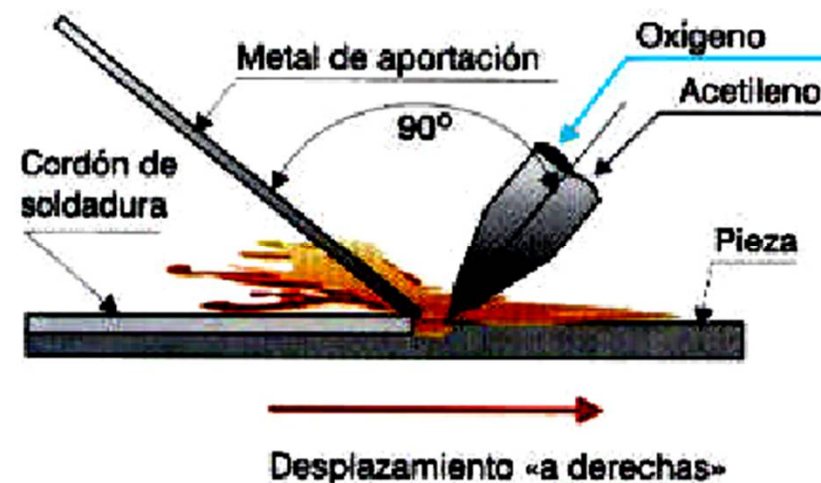
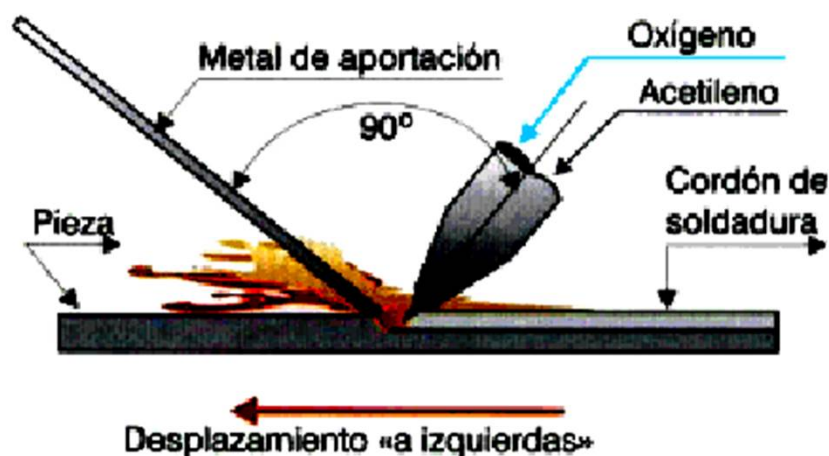
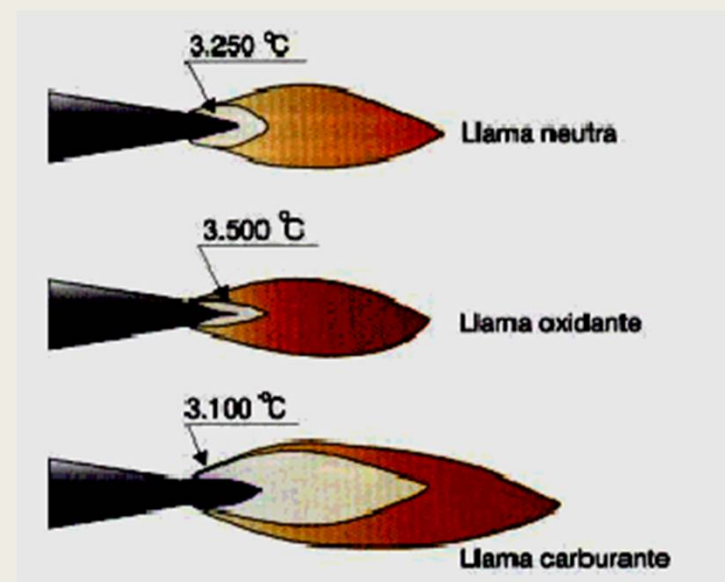
## Soldadura oxiacetilénica

El calor aportado en este tipo de soldadura se debe a la reacción de combustión del acetileno, pues se alcanzan temperaturas del orden de los 3200 °C



Según la relación oxígeno/acetileno la llama puede ser oxidante si tiene exceso de oxígeno, es una llama corta, azulada y ruidosa. Alcanza las máximas temperaturas.

Reductora si tiene falta de Oxígeno, es una llama larga, amarillenta y alcanza menos temperatura. Neutra o normal que es aquella ideal para soldar acero.

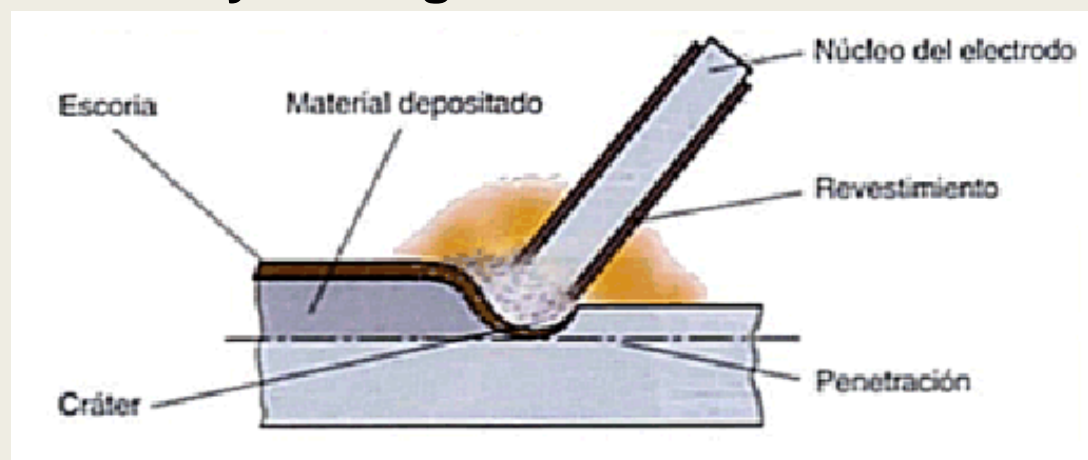




- **Es una soldadura que tiene como ventaja que solo se aplica la cantidad requerida.**
- **El soldador tiene control del calor y la temperatura.**
- **Suelda materiales ferrosos y no ferrosos.**
- **El equipo de soldar es de bajo costo, portátil y muy versátil**
  
- ☐ **Se producen grandes deformaciones y tensiones internas causadas por el gran aporte térmico.**
- ☐ **El proceso es lento, de baja productividad, destinado a pequeños espesores.**
- ☐ **Produce grandes cantidades de escoria, las cuales deben ser removidas.**

## Soldadura por Arco Eléctrico

Es un sistema de reducido costo, de fácil y rápida utilización y aplicable a toda clase de metales. El procedimiento de soldadura por arco consiste en provocar la fusión de los bordes que se desea soldar mediante un calor intenso desarrollado por un arco eléctrico. Los bordes en fusión de las piezas y el material fundido que se separa del electrodo se mezclan formando al enfriarse un pieza única, resistente y homogénea.



Para que la soldadura presente una penetración eficaz, hay que tener en cuenta la longitud del arco. (distancia entre el extremo del electrodo y la superficie del baño fundido). El operario tiene que ser hábil para mantener el arco a la longitud adecuada. Las temperaturas que se generan son del orden de 3500 °C

**Fuente de poder sencilla y económica. Se puede emplear en cualquier posición.**

**Es aplicable en la mayoría de los metales y aleaciones de uso industrial.**

**Es un proceso manual. Alta deposición del metal.**

**Produce irradiaciones de ondas infrarrojas y ultravioletas que pueden causar trastornos en la persona.**

**Se realizan fácilmente soldaduras robustas (con un buen proceso de diseño y control)**

**Prácticamente no es necesaria una preparación previa de los bordes.**

**El proceso es adecuado para trabajos de interior o al aire libre.**

**Distorsión mucho menor. Las soldaduras realizadas son robustas, uniformes, resistentes a la ductilidad y a la corrosión y tienen muy buen valor frente a impacto.**



# Soldadura por Arco en atmósfera inerte

Este procedimiento se basa en aislar el arco y el metal fundido de la atmósfera, mediante un gas inerte (helio, argón, hidrogeno, etc)

## CON ELECTRODO REFRACTARIO (Método TIG)



El arco salta entre el electrodo de Wolframio o Tungsteno (que no se consume) y la pieza, el metal de aporte es una varilla sin revestimiento de composición similar a la del metal base.

**La superficie soldada queda limpia, sin escoria ni residuos de fundente.**

**Permite soldar con facilidad espesores delgados.**

**El arco es visible y se puede soldar en cualquier posición**

**Hay menos posibilidad de grietas por acción del hidrogeno en aceros susceptibles a ellas.**

**Hay una mejor protección de la zona de soldadura por la acción del gas.**

**El cordón presenta buen acabado.**

**No produce chispas ni salpicaduras.**

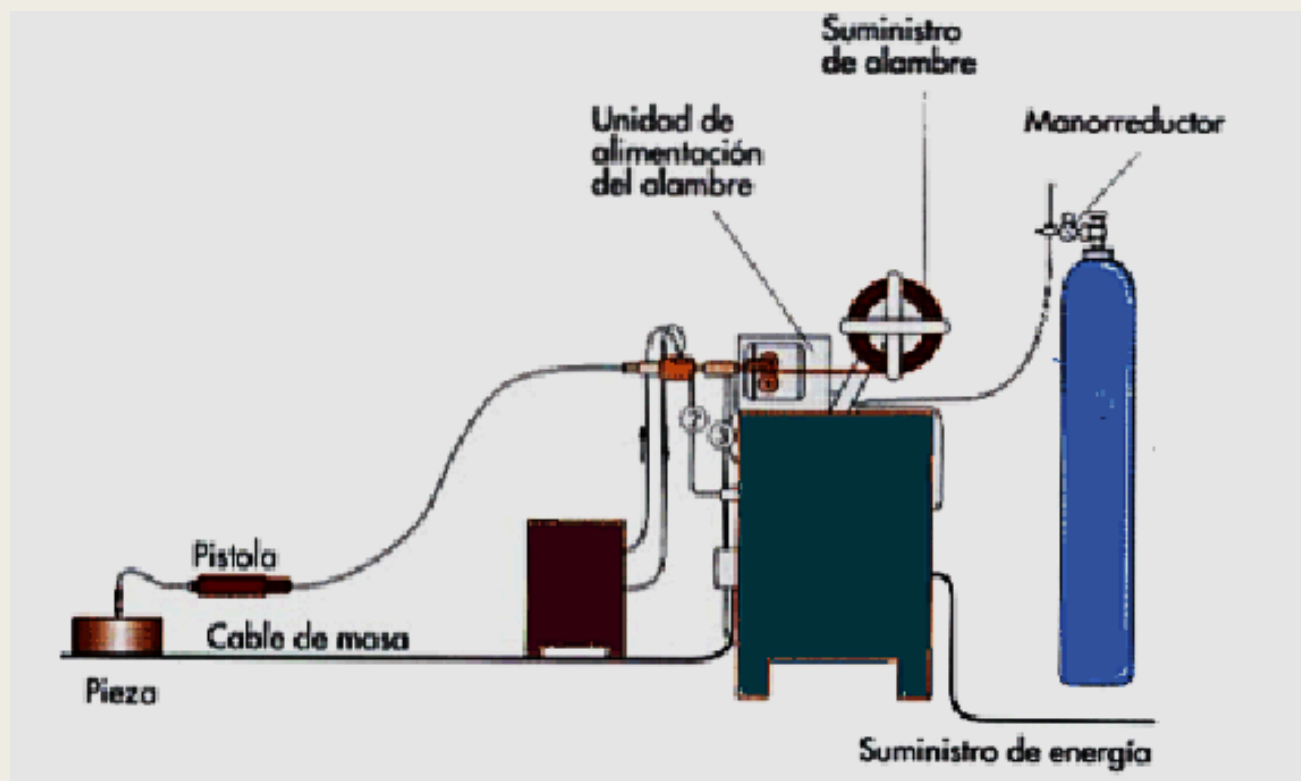
**Alto costo del equipo y mano de obra.**

**Dificultades para trabajar al aire libre.**

**Requiere una mayor destreza por parte del soldador.**

## CON ELECTRODO CONSUMIBLE (Método MIG y MAG)

Se sustituye el electrodo refractario de wolframio por un hilo de alambre continuo y sin revestimiento que se hace llegar a la pistola junto con el gas. Según sea el gas así recibe el nombre (MIG= Metal Inert Gas) o (MAG= Metal Activ Gas) si utiliza anhídrido carbónico que es más económico.





# VENTAJAS Y LIMITACIONES

- Alimentación continua del material de aporte.
- No deja escoria. Soldadura limpia.
- Altas velocidades de soldadura.
- Mayor penetración que con otros métodos.
- Es posible soldar en toda posición.
- Puede ser utilizado en la mayoría de las aleaciones comerciales.
- El equipo es relativamente más complejo y costoso. Menos Portátil.
- El arco debe ser protegido de las corrientes de aire que pueden desplazar el gas de protección.
- Requiere limpieza del metal de base.

- **Diferentes grados de espesores:** se pueden realizar las tareas en espesores comprendidos entre 0,7 y los 6mm, sin necesidad de preparar los bordes.
- **No emite agentes de contaminación:** consigue una reducida emisión de gases contaminantes o tóxicos para la atmósfera.
- **Alto costo:** así como su manera de operarla es sencilla, el precio del equipo puede ser bastante alto. Lo que quiere decir que si manejas un presupuesto limitado, te será complicado el adquirirla.
- **Enfriamiento:** su sistema de enfriamiento es más rápido en relación a otros métodos de trabajo.

# ALAMBRE ELECTRODO



Igual que los electrodos de arco ordinaria, los electrodos para soldadura MIG se diseñan de acuerdo con el tipo de metal que se va a soldar.

Dependiendo del proceso que se use, los electrodos pueden ser:

- De alambre desnudo.
- De alambre con fundente.
- De alambre con alma de fundente.

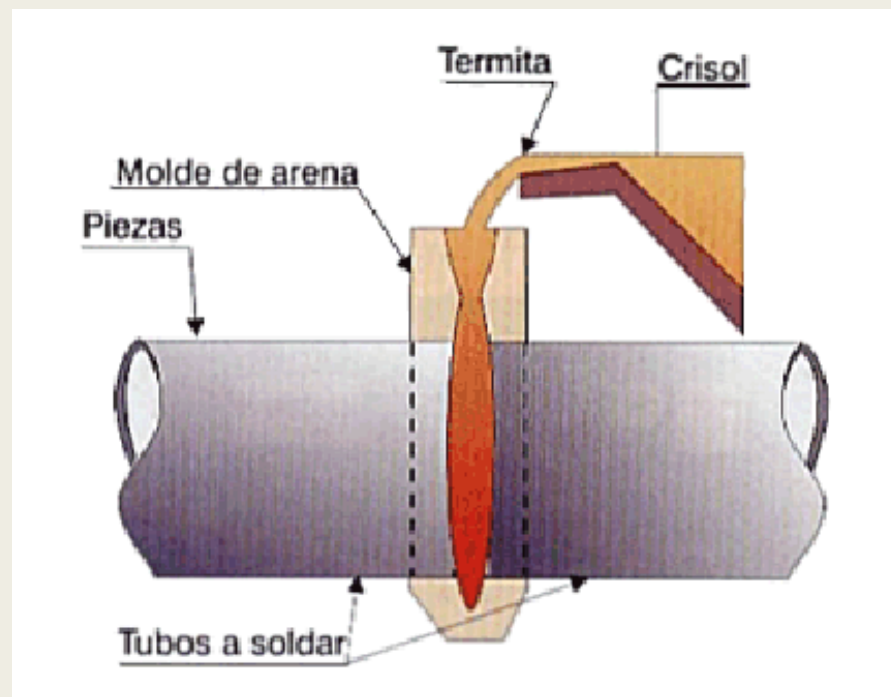
Los alambres de desnudos vienen en los siguientes diámetros: 0.020", 0.030", 0.040", 0.045", 3/64", 1/16", 3/32". Los alambres más pequeños (0.020" a 0.045") son los más usados, es obvio que estos alambres finos tienen una gran influencia en la calidad de la soldadura, ya que cuanto mayor sea el área superficial de alambre, mayor es la posibilidad de contaminación por suciedad u otras sustancias extrañas, por lo que aumenta la posibilidad de que se produzcan soldaduras porosas.



## Soldadura Aluminotérmica

Utiliza como fuente de calor para fundir los bordes de las piezas a unir y metal de aporte el hierro líquido y sobrecalentado que se obtiene de la reacción química que se produce entre el óxido de hierro y el aluminio de la cual se obtiene la alúmina, hierro y una muy alta temperatura. La alúmina forma una escoria en la parte superior de la unión evitando la oxidación.

Para efectuar la soldadura se realiza un molde de arena alrededor de la zona de soldadura y se vierte el metal fundido en él.

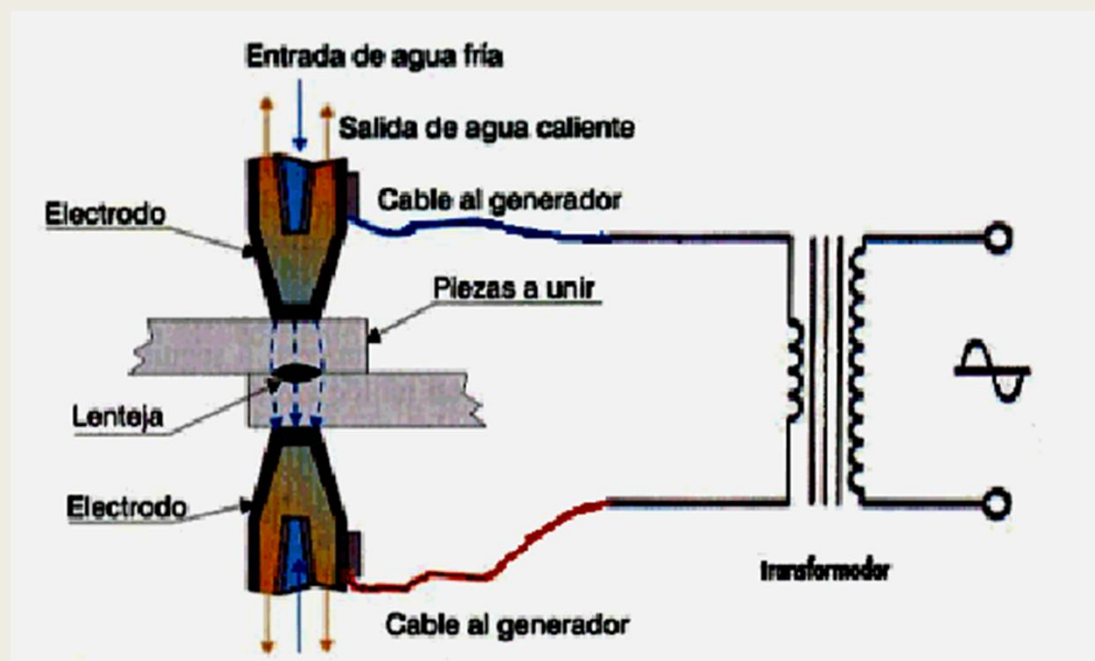


## Soldadura por Resistencia Eléctrica

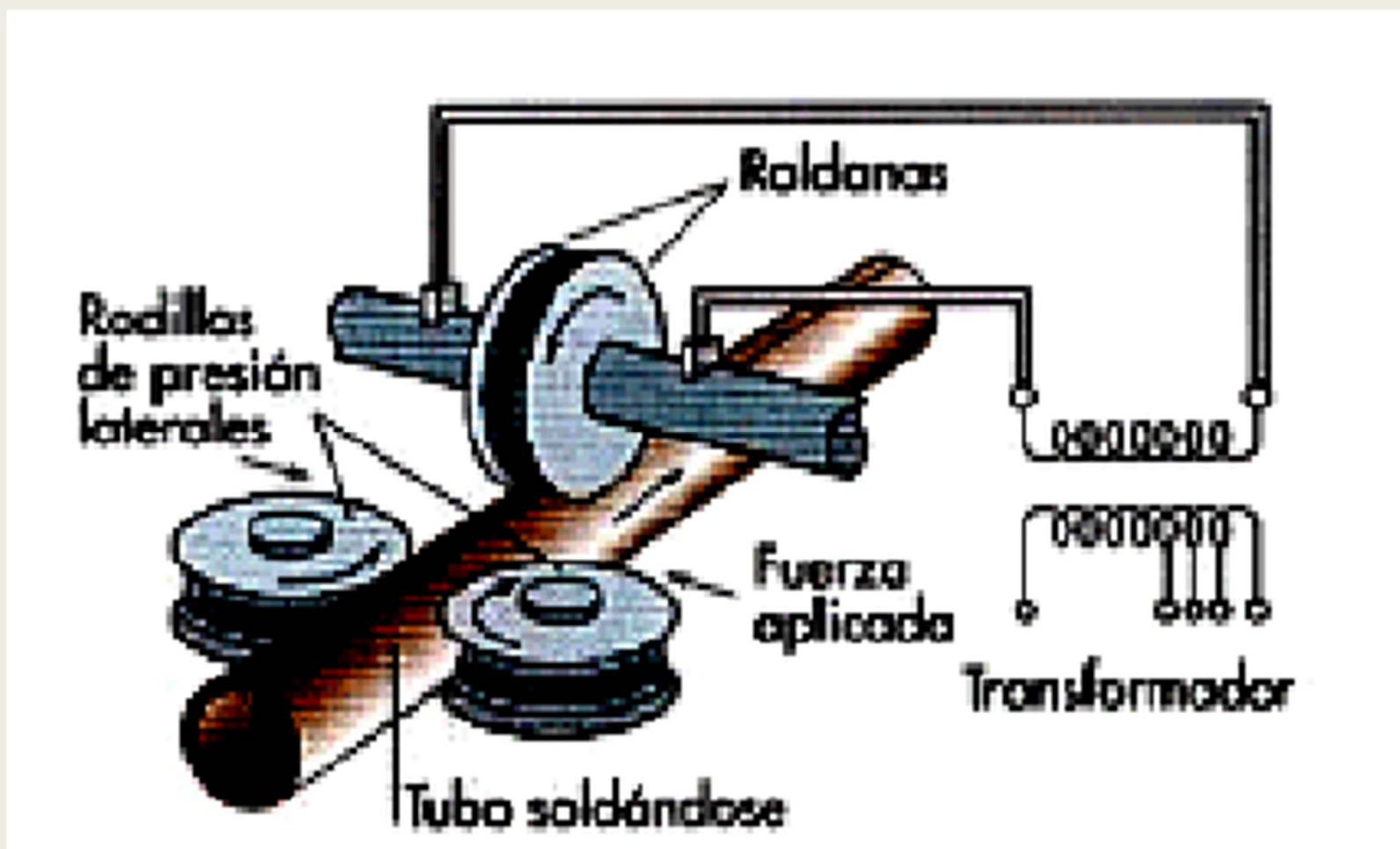
Este tipo de soldadura se basa en el Efecto Joule.

La soldadura por resistencia puede realizarse de las siguientes maneras:

- **Por Puntos:** Las piezas, generalmente chapas, quedan soldadas por pequeñas zonas aisladas y regularmente espaciadas que se denominan puntos. Las chapas se sujetan por medio de los electrodos y a través de ellos, se hace pasar la corriente eléctrica para que funda los puntos. Cuando se solidifican la pieza queda unida por estos puntos.

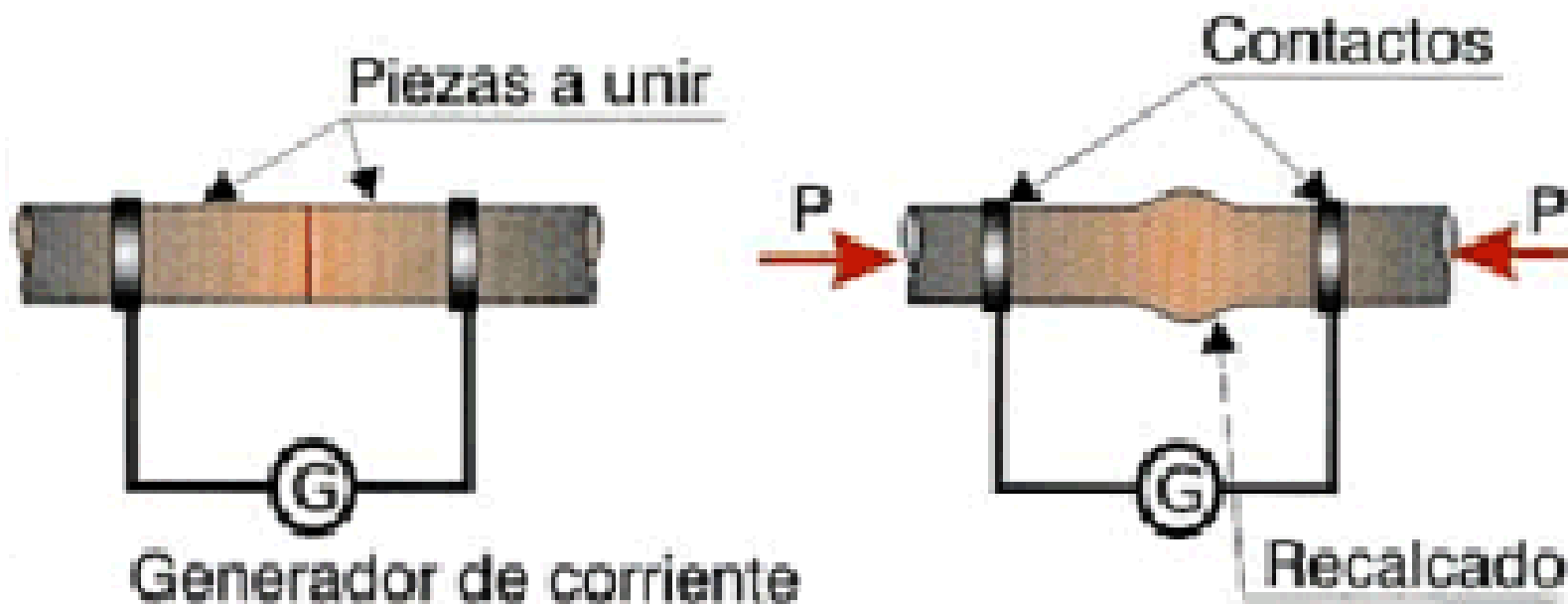


**Por costura:** La soldadura eléctrica se basa en el mismo principio que la soldadura por puntos, pero en este caso las puntas de los electrodos se sustituyen por rodillos, entre los cuales y presionadas por el borde de éstos, pasan las piezas a soldar.





**A tope:** Las dos piezas que hay que soldar se sujetan entre unas mordazas por las que pasa corriente, las cuales están conectadas a un transformador. Las superficies que se van a unir, a consecuencia de la elevada resistencia al paso de la corriente que circula por las piezas, se calienta hasta la temperatura conveniente para la soldadura. En ese momento se interrumpe la corriente, y se aprietan las dos piezas fuertemente una contra otra.



## TIPOS DE RECUBRIMIENTOS EN ELECTRODOS

### 1. Ácidos: (A)

- El revestimiento está compuesto por óxidos de hierro, manganeso y sílice.
- Se consigue con ellos una buena penetración, especialmente los de espesor grueso.
- Son fáciles de manejar y el rendimiento que se obtiene con ellos es alto. Puede dar fisuras si el metal base no tiene buenas características de soldabilidad.

## 2. Rutilos medio: (R)

- El revestimiento consta básicamente de óxido de titanio (rutilo).
- El revestimiento de este tipo de electrodos contiene una gran cantidad de rutilo u óxido de titanio en cantidades del orden del 50% de su peso, junto con materiales celulósicos en cantidades inferiores al 15%.
- La escoria es densa y viscosa..
- Presentan una gran facilidad de manejo. Son muy utilizados para soldaduras en talleres en elementos que no sean de gran responsabilidad y en chapas finas.



### 3. Básicos: (B)

- Son electrodos con revestimiento de tipo grueso que consta, básicamente, de carbonato cálcico.
- Con ellos se puede soldar en cualquier posición y son muy resistentes a la formación de grietas.
- Son adecuados para uniones complejas y de gran responsabilidad: puentes, estructuras resistentes.
- Se sueldan con arco muy corto. Siempre deben estar muy secos. Se consigue una penetración media.

### 4. Celulósico: (C)

- El revestimiento consta, fundamentalmente, de compuestos orgánicos (celulosa). Se usan especialmente en soldadura vertical descendente. Se utilizan normalmente en soldadura de gasoductos.

## Tareas de preparación

1. Corte de los materiales.
2. Biselado por corte térmico o medios mecánicos.
3. Conformado
4. Armado de la junta según diseño (planos).
5. Limpieza (óxidos, suciedad, pintura, etc).
6. Punteado o rigidizado de la estructura.
7. Control dimensional y ensayos no destructivos.

## Una buena preparación de junta garantiza:

- ✓ **Minimiza la cantidad de aporte.**
- ✓ **Mayor velocidad de soldadura.**
- ✓ **Mejor calidad final con menor tiempo y esfuerzo.**
- ✓ **Menor índice de fallas y reparaciones.**
- ✓ **Menor cantidad, duración y costo de las tareas post-soldadura.**



# TAREAS POST-SOLDADURA

- **Ensayos no destructivos.**
- **Minimizar o eliminar:**
  - Amolado y limpieza.**
  - Reparaciones.**
  - Corrección de deformaciones.**

**UNA BUENA SOLDADURA NO DEBE SER AMOLADA  
PARA MEJORAR SU VISUAL**

# **BIBLIOGRAFÍA**

- **Diseño en Ingeniería Mecánica** **SHIGLEY**
- **Manufactura, ingeniería y Tecnología**  
**KALPAKJIAN, S. SCHMID**
- **<http://www.indura.cl>**
- **<http://www.oerlikon.es>**
- **[www.conarco.com.ar](http://www.conarco.com.ar)**
- **<http://www.esab.com.ar>**
- **<http://www.lincolnelectric.com.mx>**
- **Norma AWS, Standard Symbols for Welding.**