

CORTE/SOLDADURA CON OXIACETILENO

Conexión de carreras del condado de Pierce

Acuerdo de Articulación de Crédito Dual

Al término de cursos de secundaria equivalentes a las siguientes competencias:

ÿ Configuración del equipo de corte/soldadura de oxiacetileno

Se entrega cilindro de acetileno, mangueras, regulador, cilindro de oxígeno, mangueras y regulador; conjunto combinado de llave de tanque, llave de llave y soplete:

- Montar equipos de corte/soldadura oxiacetilénica.
- Los cilindros de oxígeno y acetileno deben estar seguros, ventilados, y libre de contaminación o fugas.
- Cada regulador debe estar conectado a su cilindro respectivo, libre de fugas y retrocedido para que no entre oxígeno o acetileno al conjunto del soplete cuando se abren los cilindros por primera vez.
- La llave inglesa debe permanecer en la válvula del cilindro de acetileno mientras está en uso.
- La válvula del cilindro de oxígeno debe abrirse completamente.
- La válvula del cilindro de acetileno debe abrirse de ¼ a ½ de vuelta.
- Las mangueras deben estar unidas a sus respectivos racores de soplete, sin obstrucciones y libre de fugas.

ÿ Material para quemar usando un soplete de mano

Dado un percutor, equipo de corte de metal, ropa/equipo de protección, puntas de corte de oxiacetileno, juego de herramientas estándar de soldador, orden de trabajo y pieza de trabajo: • Queme el material con un soplete de mano.

- Las líneas de arrastre deben ser verticales y no pronunciadas.
- El corte debe ser afilado y limpio y dentro de las dimensiones especificadas y ángulos.

ÿ Quema de Material con Soplete Mecanizado

Dada una caja de captura, un tractor mecanizado, equipo de corte de metal, puntas de corte, ropa/equipo de protección, llaves de tubo, percutor, juego de herramientas estándar de soldador, órdenes de trabajo y piezas de trabajo:

- Quemar material con soplete mecanizado.
- Las líneas de arrastre deben ser verticales y no pronunciadas.
- El corte debe ser afilado y limpio y dentro de las dimensiones especificadas y ángulos.

ÿ Precalentar acero al carbono para soldar

Dado el equipo de soldadura de oxiacetileno, puntas de calentamiento, vestimenta protectora y órdenes de trabajo:

- Precalentar acero al carbono para soldar.
- El material debe ser precalentado a la temperatura especificada en toda su masa.

ÿ Haga una soldadura de filete utilizando el proceso de oxiacetileno

Dado el equipo de soldadura de oxiacetileno, las puntas, la ropa protectora, el calibre de soldadura, las varillas de soldadura, el cepillo de alambre, las órdenes de trabajo y las piezas de trabajo:

- Realizar soldaduras de filete mediante proceso de oxiacetileno.
- La soldadura debe depositarse con fusión completa y debe estar libre de escoria, superposición, agrietamiento y porosidad.
- Debe tener al menos un 25 % más de ancho que de profundidad, no debe tener muescas y debe poseer la convexidad/concavidad especificada.

ÿ Realice una soldadura de penetración total mediante el proceso de oxiacetileno

Dado el equipo de soldadura de oxiacetileno, las puntas, las varillas de soldadura de ropa protectora, el cepillo de alambre, las órdenes de trabajo y las piezas de trabajo:

- Realice una soldadura de penetración total mediante el proceso de oxiacetileno.
- Cada pasada debe depositarse con fusión completa y debe estar libre de escoria, agrietamiento y porosidad.
- El pase de raíz debe proporcionar una penetración total sin quemar la cara de la raíz.

Un estudiante que obtenga una calificación de "C" o mejor puede obtener créditos universitarios en una de las siguientes universidades:

<u>Universidad</u>	<u>Curso</u>	<u>Créditos</u>
Colegio técnico de Bates	SOLDADURA	3
Colegio técnico de Clover Park	104 WLD 110 y WLD 112 Código CIP: 48.0508	7