

POSICIONES DE SOLDADURA

La posición de soldadura se refiere a la postura del operario con respecto a la pieza a soldar. Debido a la gravedad, la posición de soldadura afecta al flujo del metal de aportación fundido. Es importante entender los tipos de posiciones de soldadura, ya que los diferentes procesos de soldadura requieren ser realizados en una determinada posición.

4 POSICIONES BÁSICAS DE SOLDADURA

Posición plana (1G y 1F)

La posición plana o posición descendente, es la posición más fácil de realizar. Se trata de soldar en la parte superior de la ranura. En esta posición, el metal fundido es arrastrado hacia abajo en la ranura. El resultado es una soldadura más rápida y sencilla.

En 1G y 1F, el número 1 se refiere a la posición plana, mientras que la letra G representa una soldadura de ranura y la letra F representa una soldadura de filete.

Posición horizontal (2G y 2F)

Esta es una posición de soldadura fuera de posición. Es una posición más difícil en comparación con la plana, ya que requiere más habilidad del operario para hacerla bien.

La 2G es una posición que implica colocar el eje de la soldadura en un plano horizontal o aproximadamente horizontal. 2F es una posición en la que la soldadura se realiza en la cara superior de las superficies, horizontal que se encuentra contra una superficie que es aproximadamente vertical.

Posición vertical (3F y 3G)

En esta posición, tanto la placa como la soldadura se encuentran en posición vertical. En esta, la fuerza de la gravedad empuja el metal fundido hacia abajo, por lo que tiende a amontonarse. Para contrarrestar esto, se puede utilizar una posición vertical ascendente o descendente.

La posición ascendente se apunta la llama hacia arriba, utilizando el metal de las partes inferiores para soldar contra la gravedad. En la posición descendente, se utiliza el metal de las partes superiores y la fuerza cinética del arco eléctrico.

Posición superior (4F y 4G)

En esta posición, la soldadura se realiza desde la parte inferior de ranura. Es la posición más complicada y difícil de trabajar.

En la posición superior, el metal depositado en la ranura tiende a descolgarse en la placa, lo que da lugar a un cordón con una corona más alta. Para evitarlo, hay que mantener el charco fundido pequeño. Si el charco de soldadura es demasiado grande, se retira la llama durante un momento para permitir que el metal fundido se enfríe.

