# TABLA 4

# PROFUNDIDAD LIMITE PARA CALIFICACIÓN DE SOLDADURA

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Tipo de Soldadura** | **Profundidad de Producción de Soldadura** | **Máxima Profundidad Calificada** | **Mínima Profundidad Calificada** |
| Soldadura Seca | Toda | X mas 10 m | X menos 10 m o 0.2X cualquiera superior |
| Soldadura Húmeda para aceros al carbono, de bajo carbono o aleaciones | Mayor que 3 m | X más 10 m | X menor a 10m o 0.2X cualquiera superior |
| Igual o menor que 3 m | X mayor a 10 m | X |
| Soldadura Húmeda para aceros inoxidables austeníticos en material de aporte | Toda | X más 3 m | X mínimo 10 m o 0.2X cualquiera superior |
| Soldadura Húmeda con otros materiales de aporte | Toda | X | X mínimo 10 m (33 ft) o 0.2 X cualquiera superior |

Notas Generales:

1. X es la profundidad a la cual fue calificada.
2. Para la máxima profundidad calificada , la profundidad debe ser medida desde el extremo inferior a ser soldado con una tolerancia de más menos 230 mm
3. Para la mínima profundidad calificada , la profundidad debe ser medida desde el extremo superior a ser soldado con una tolerancia de más o menos 230mm