

Tabla 3.2- Mínima Temperatura de Pre calentamiento y Entre Pasadas para una EPS Precalificada

Grupo de Acero (Tabla 3.1)	Proceso de Soldadura	Espesor de la Parte más Gruesa en la Unión Soldada (T) mm	Mínima Temperatura de Pre calentamiento y Entre Pasadas °C
I	Soldadura manual con electrodos de no bajo hidrógeno	$3 < T \leq 20$ $20 < T \leq 38$ $38 < T \leq 65$ $T > 65$	0 65 110 150
I y II	Soldadura manual con electrodos de bajo hidrógeno, arco sumergido, semiautomática con alambre macizo y tubular	$3 < T \leq 20$ $20 < T \leq 38$ $38 < T \leq 65$ $T > 65$	0 10 65 110
III y IV	Soldadura manual con electrodos de bajo hidrógeno, arco sumergido, semiautomática con alambre macizo y tubular	$3 < T \leq 20$ $20 < T \leq 38$ $38 < T \leq 65$ $T > 65$	10 65 110 150

Tabla 3.3
Metal de Aporte para Aplicaciones en Aceros Resistentes a la Intemperie
Expuestos sin Protección

Proceso	Especificación del Metal de Aporte	Metal de Aporte
Soldadura Manual	IRAM-IAS U 500-127 (AWS A5.5)	Todos los electrodos que depositan metal de soldadura alcanzando un análisis B2L, C1, C1L, C2, C2L, C3 o W.
Arco Sumergido	AWS A5.23	Todas las combinaciones de electrodo-fundente que depositan metal de soldadura alcanzando un análisis Ni1, Ni2, Ni3, Ni4 o W.
Semiauto- mática con alambre tubular	AWS A5.29	Todos los electrodos que depositan metal de soldadura alcanzando un análisis B2L, K2, Ni1, Ni2, Ni3, Ni4 o W.
Semiauto- mática con alambre macizo	AWS A5.28	Todos los electrodos cuyos metales de aporte alcanzan los análisis de requerimientos de composición de B2L, G (ver Nota 2), Ni1, Ni2, Ni3.