

MÓDULO III: SOLDADURA

TEMA 10: Procesos básicos de soldadura

TECNOLOGÍAS DE FABRICACIÓN

Grado en Ingeniería en Organización Industrial

DPTO. DE INGENIERÍA MECÁNICA

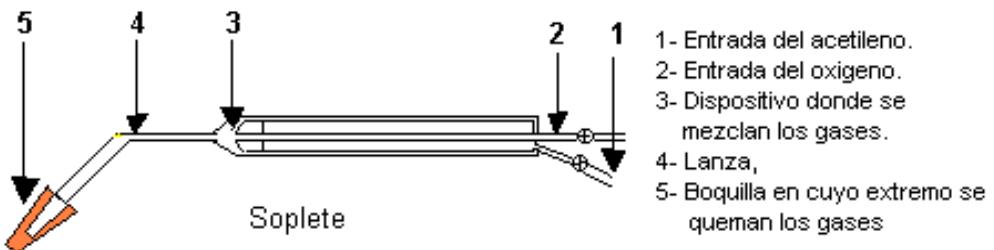
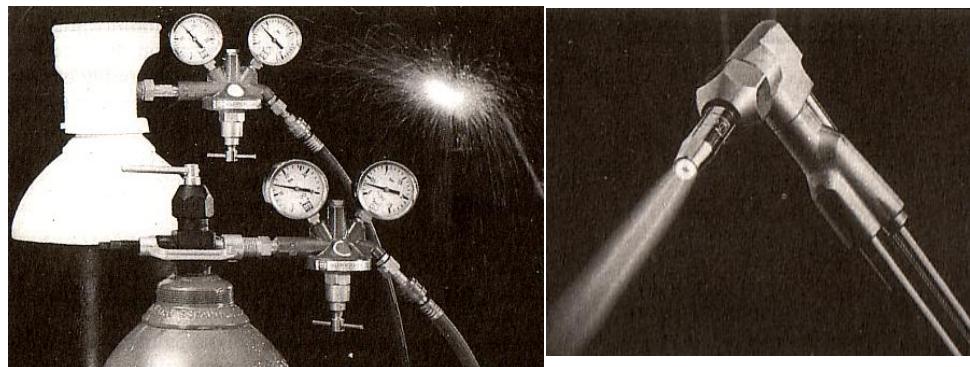
Universidad del País Vasco – Euskal Herriko Unibertsitatea



- 1. Procesos Termo-Químicos**
- 2. Procesos de Arco Eléctrico**
 - *Características comunes*
 - *Principales procesos*
- 3. Procesos de Resistencia Eléctrica**
- 4. Ejemplos de Aplicabilidad**
- 5. Cuestionario tutorizado**
- 6. Oportunidades laborales: empresas y productos**

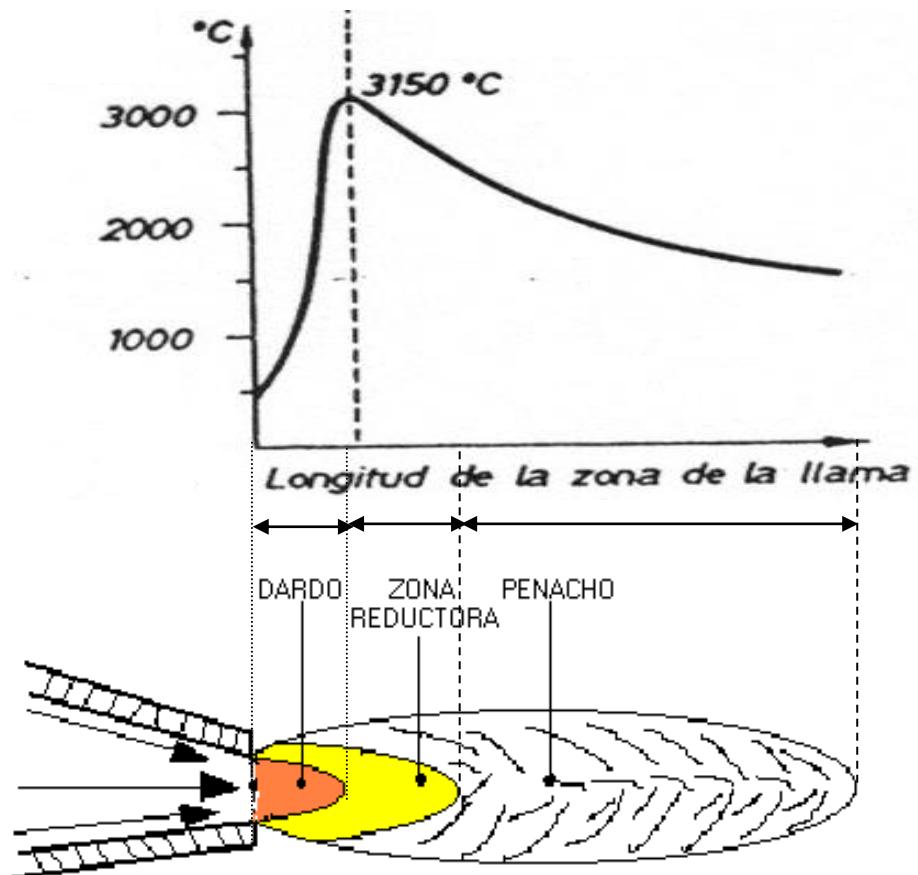
Soldadura OXIACETILÉNICA: la energía para al fusión proviene de la combustión de la mezcla de Oxígeno y Acetileno (C_2H_2)

- **Procedimiento MANUAL**
- **Metal de APORTACIÓN POR SEPARADO**
- **Poco control del calor aportado: soldaduras de BAJA RESPONSABILIDAD**
- **EQUIPO**
 - Botellas de acetileno y de oxígeno
 - Mangas
 - Soplete
 - Material de aportación



Soldadura OXIACETILÉNICA:

- **Regiones de la llama:**
 - DARDO: zona de combustión (brillante)
 - REDUCTORA: zona de soldadura (azul)
 - PENACHO: zona de protección (rosada)
- **Tipos de llama:**
 - NEUTRA: la más utilizada (aceros con bajo contenido en C)
 - REDUCTORA: temperatura más baja (fundiciones)
 - OXIDANTE: llama corta con temperaturas muy altas (latones)

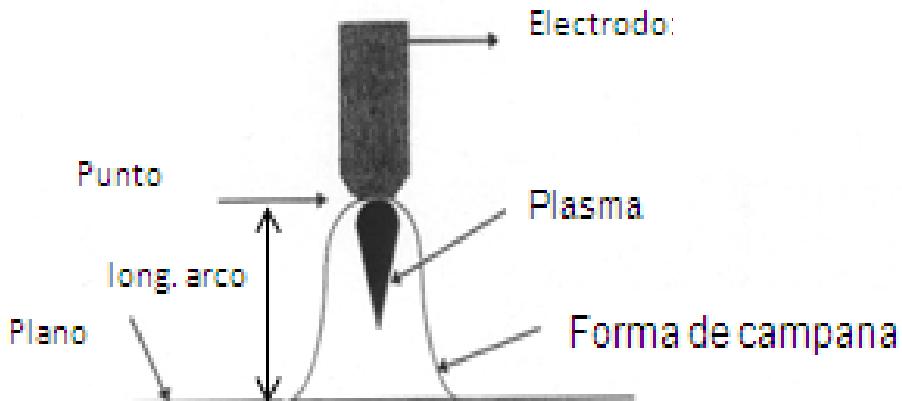




2. Procesos de Arco Eléctrico

Fundamentos

- La energía se obtiene a partir de un arco transferido entre electrodo y pieza.
- Concepto de cebado del arco:
 - Contacto electrodo-pieza
 - Alta intensidad de corriente, emisión termo-iónica
 - Separación electrodo-pieza
 - Ionización del hueco, establecimiento de un canal de plasma conductor
 - Mantenimiento del arco controlando la distancia electrodo-pieza



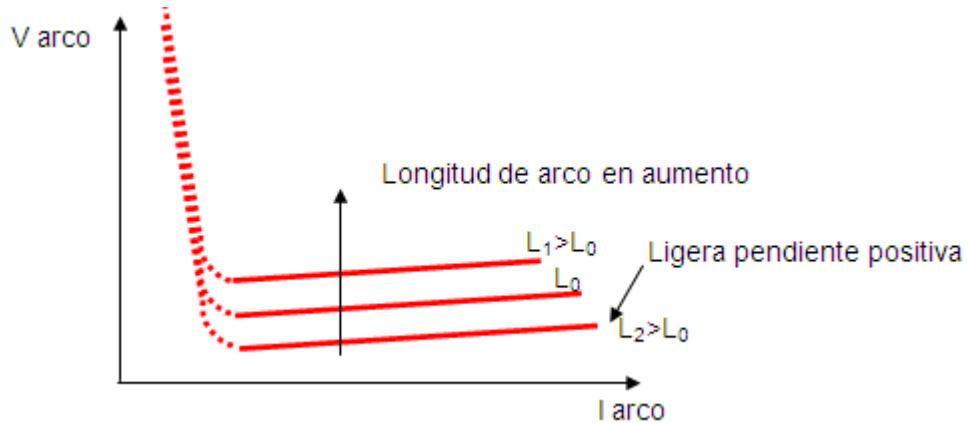
- Electrodo:
 - Permanente
 - Consumible
- Gas de protección:
 - Inerte (Helio, Argon)
 - Activo (CO₂)

<http://www.youtube.com/watch?v=XX30Qy6QbeM>

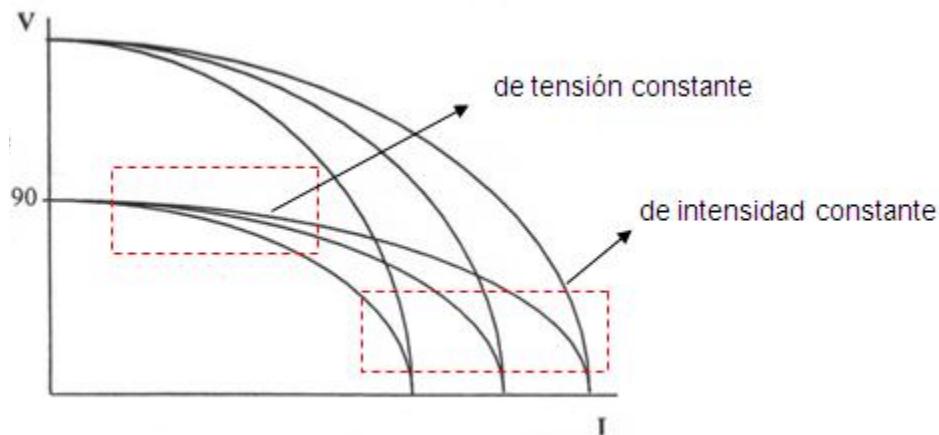


Curvas características del arco y de la fuente

- El punto de trabajo (combinación I,V) es el de intersección entre ambas curvas, y debe ser mantenido durante la operación



Familia de Curvas Características del arco



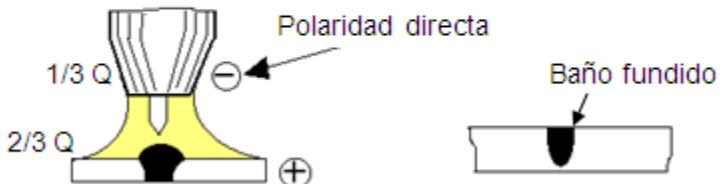
Curvas Características de diferentes fuentes:
de intensidad constante y de tensión
constante



Influencia del tipo de corriente

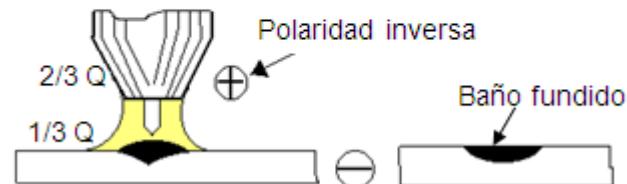
- CORRIENTE CONTINUA

Polaridad directa



- Más Q a pieza
- Buena penetración
- Baño estrecho

Polaridad inversa



- Más Q a electrodo
- Poca penetración
- Baño ancho
- Mayor inestabilidad de arco
- Efecto "limpiador" de óxidos del baño
- Adecuado para electrodo consumible

- CORRIENTE ALTERNA

- Semi-periodo de polaridad directa:
 - El electrodo se enfria y se aumenta la penetración del baño
- Semi-periodo de polaridad inversa:
 - Efecto de limpieza del baño
- Mayor inestabilidad del arco



2. Procesos de Arco Eléctrico

Principales Procesos de Arco Eléctrico

- **Procesos de Arco protegido por Gas:**
 - **Soldadura TIG (GTAW): Tungsten Inert Gas**
 - **Soldadura MIG/MAG (GMAW): Metal Inert/Active Gas**
- **Procesos de Arco protegido por polvo decapante**
 - **Soldadura con electrodo recubierto (SMAW): Shielded Metal Arc Welding**
 - **Soldadura por arco sumergido (SAW): Submerged Arc Welding**



TIG



MIG



Electrodos recubiertos

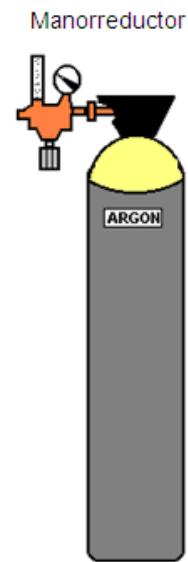
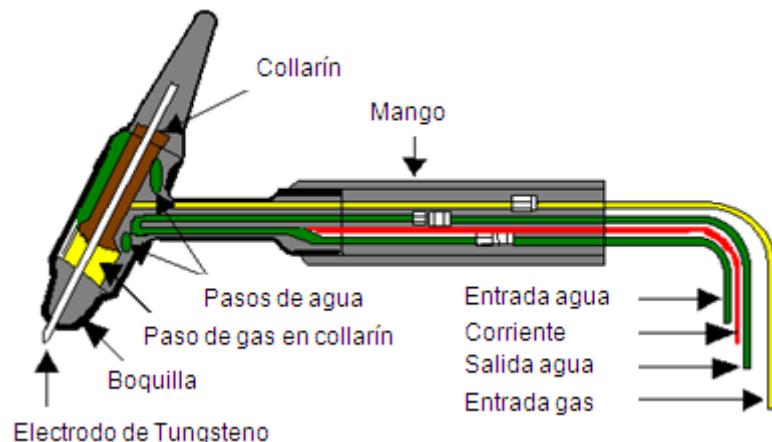
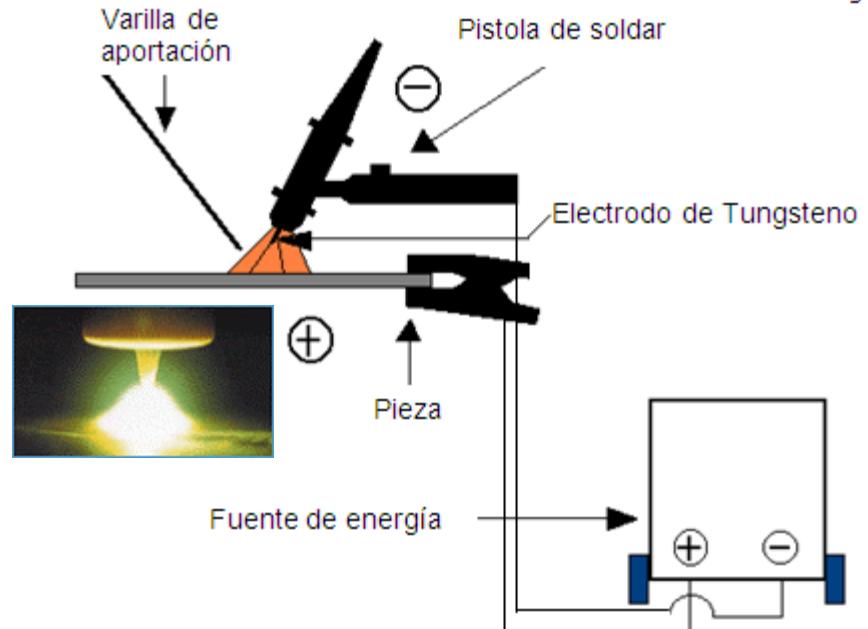


SAW

2. Procesos de Arco Eléctrico

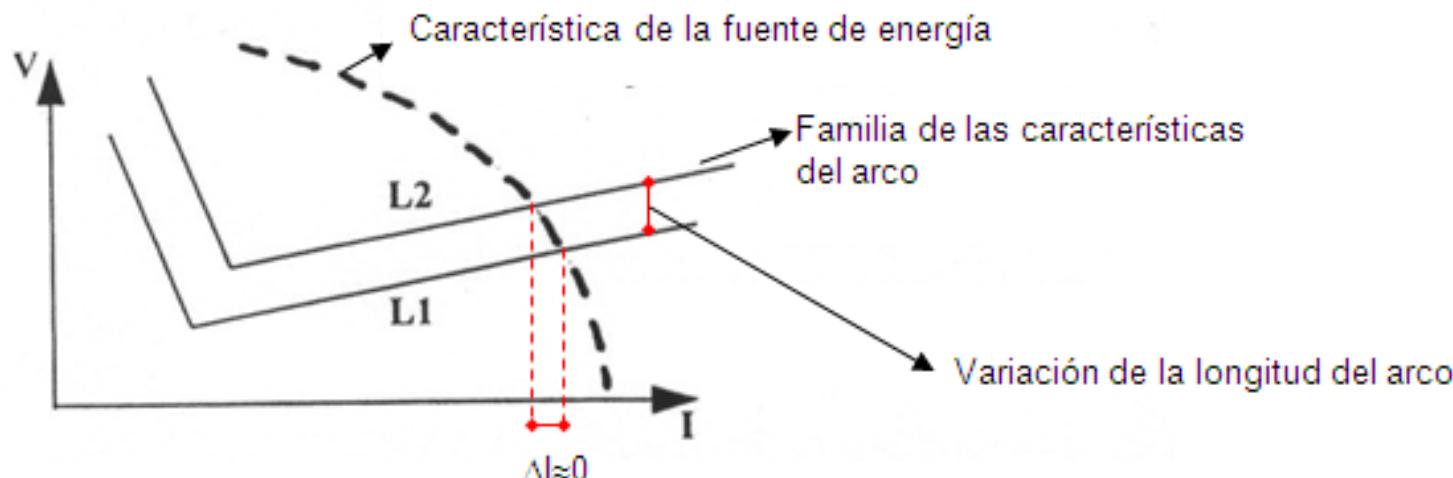
SOLDADURA TIG

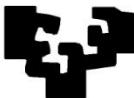
- **Electrodo de Tungsteno NO CONSUMIBLE**
- **Gas INERTE de protección: Argón y Helio**
- **Soldadura de ALTA CALIDAD, manual o robotizada**



SOLDADURA TIG

- Generalmente, CORRIENTE CONTINUA y POLARIDAD DIRECTA
 - En soldadura de Aluminio se usa corriente alterna para limpiar el baño de óxido de aluminio
- Electrodo de pequeño diámetro y con punta para focalizar el calor
- Soldaduras de gran calidad en todo tipo de posiciones y juntas, aunque no es económica para espesores grandes
- Soldadura típica para Aluminio y aleaciones aeronáuticas en juntas de calidad
- TIG pulsada: automoción, espesores pequeños
- Fuente de característica de intensidad constante
 - Mayor estabilidad del arco frente a variaciones de longitud



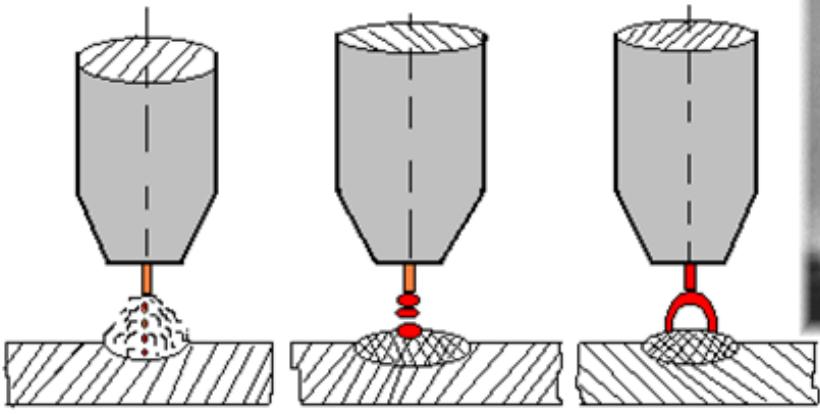


SOLDADURA MIG/MAG

- **El electrodo se emplea como MATERIAL DE APORTACIÓN y se suministra de forma automática**
- **Rango de aplicación muy amplio y generalista. EXCLUYE:**
 - Soldaduras de muy alta calidad
 - Productividades muy elevadas y soldaduras ocasionales
- **Materiales:**
 - **MIG: aceros de alta aleación, aleaciones de Al, Cu y Ni**
 - **MAG: aceros al carbono y de baja aleación. El gas activo proporciona mayor penetración pero mayor riesgo de defectos**
- **Normalmente corriente continua, polaridad inversa**



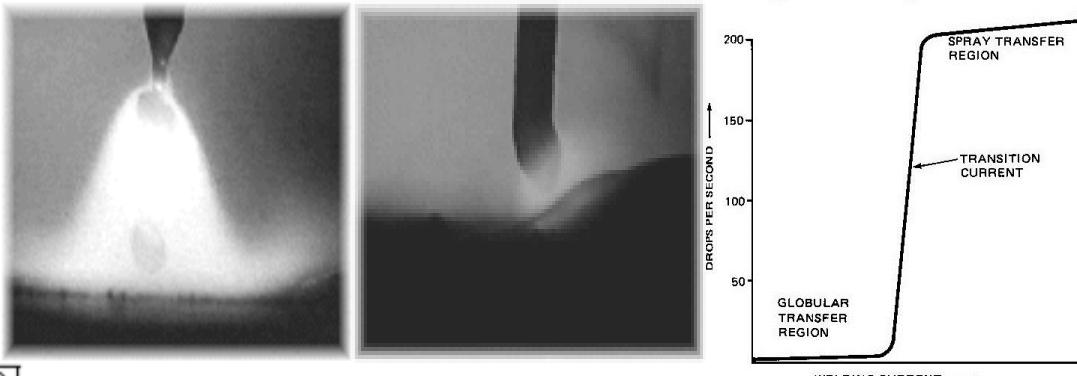
SOLDADURA MIG/MAG: MODOS DE TRANSFERENCIA



TRANSFERENCIA EN ARCO SPRAY

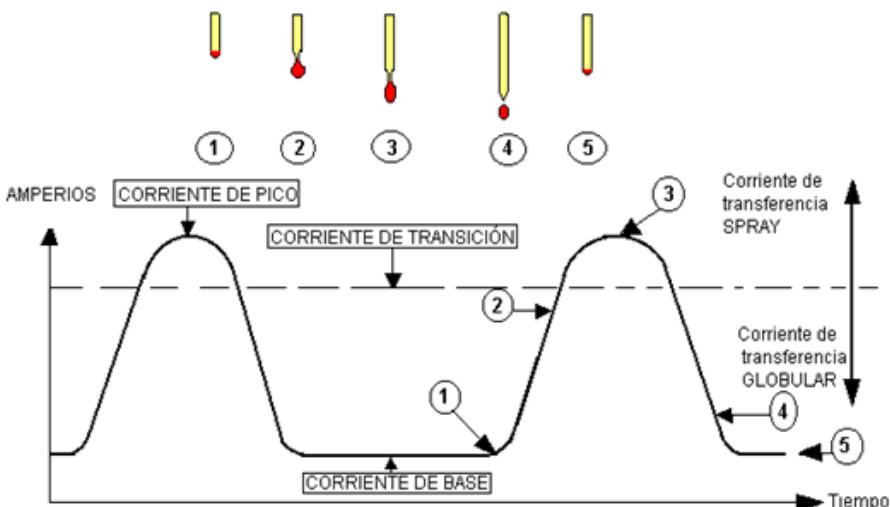
TRANSFERENCIA EN MODO GLOBULAR

TRANSFERENCIA EN CORTOCIRCUITO



- **ARCO SPRAY:**
 - Intensidad alta, gran velocidad de depósito y fuerte penetración
- **GLOBULAR**
 - Intensidad media, menor penetración, superficies horizontales
- **CORTOCIRCUITO**
 - Contacto electrodo-pieza, soldadura de chapas finas

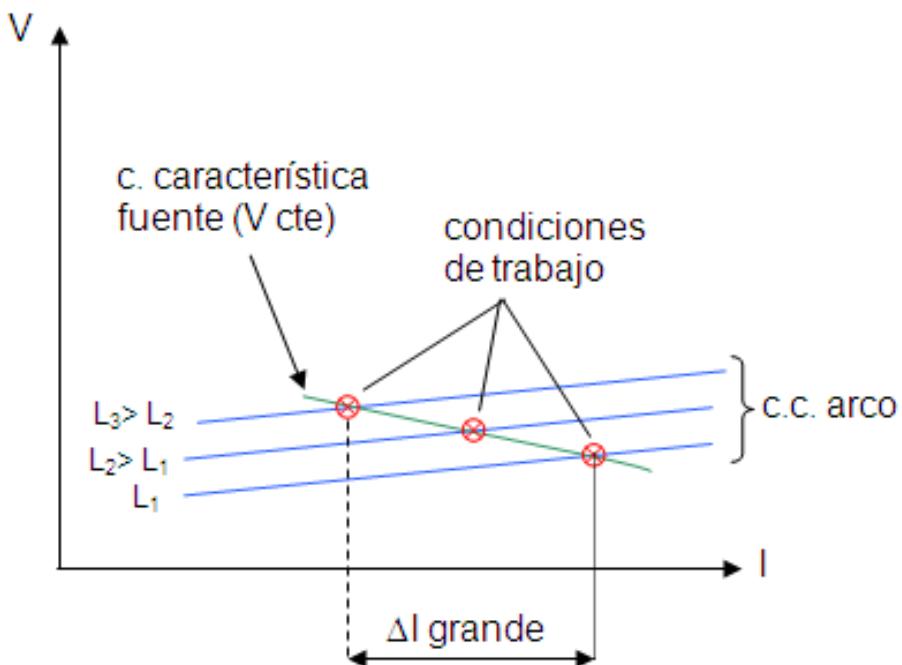
SOLDADURA MIG/MAG PULSADA: mayor control



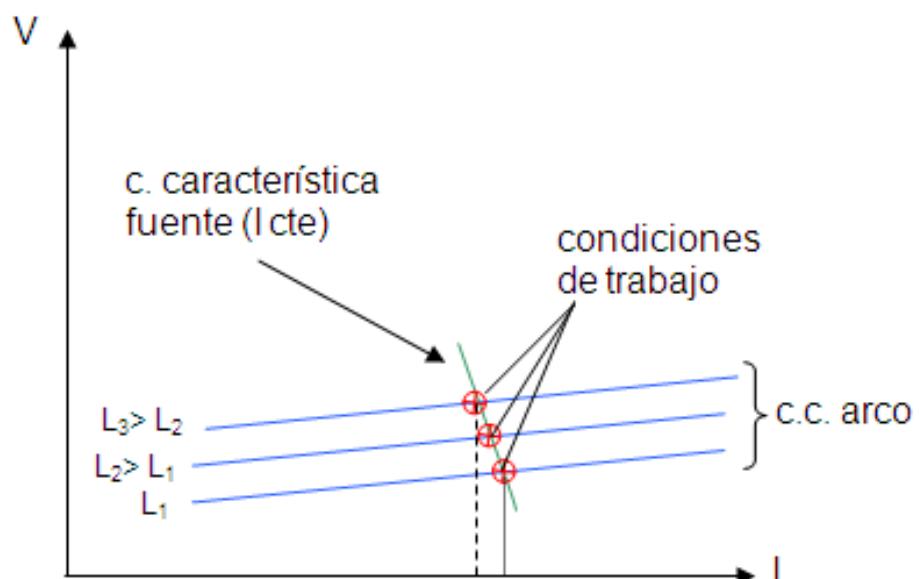
SOLDADURA MIG/MAG: REGULACIÓN DEL ARCO

- El OBJETIVO es conseguir la ESTABILIDAD DEL ARCO de soldadura ante variaciones de longitud del mismo

ARCO AUTORREGULADO



ARCO CONTROLADO

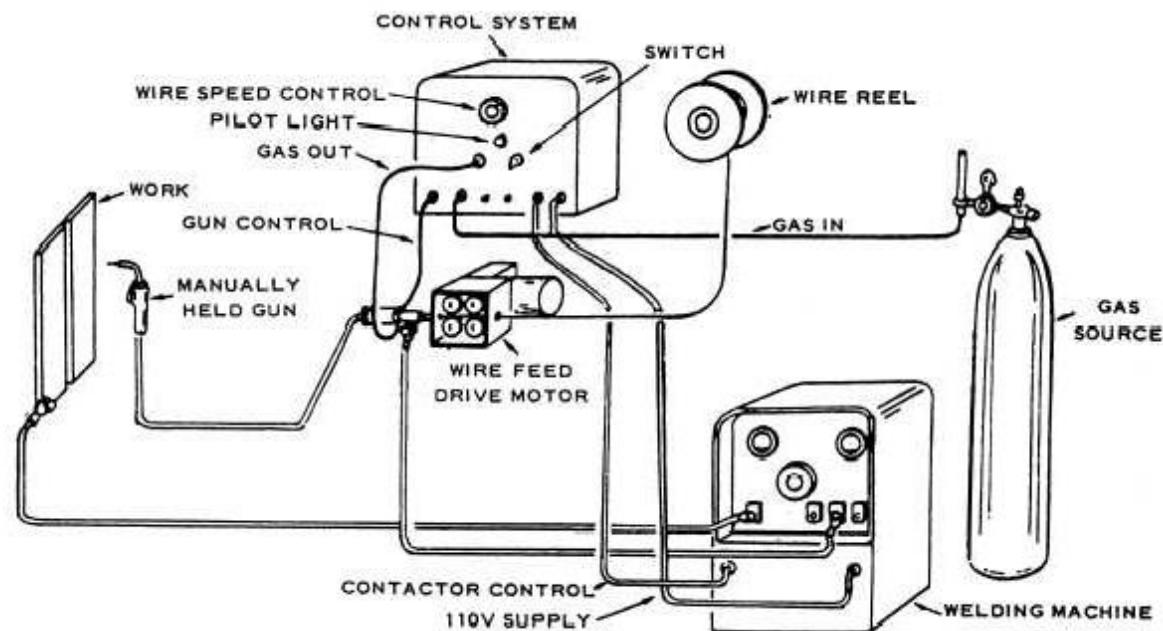
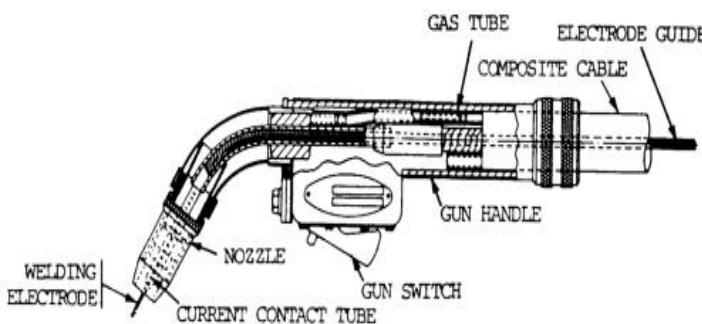




2. Procesos de Arco Eléctrico

SOLDADURA MIG/MAG: EQUIPAMIENTO

- Pistola (incluye refrigeración)**
- Unidad de alimentación del hilo (electrodo):**
 - Con arco autorregulado, velocidad constante**
 - Con arco controlado, regulación electrónica (lazo cerrado, avance función de la tensión)**
- Gas de protección:**
 - MIG: Inerte, (Argón, Helio)**
 - MAG: Activo (CO₂)**

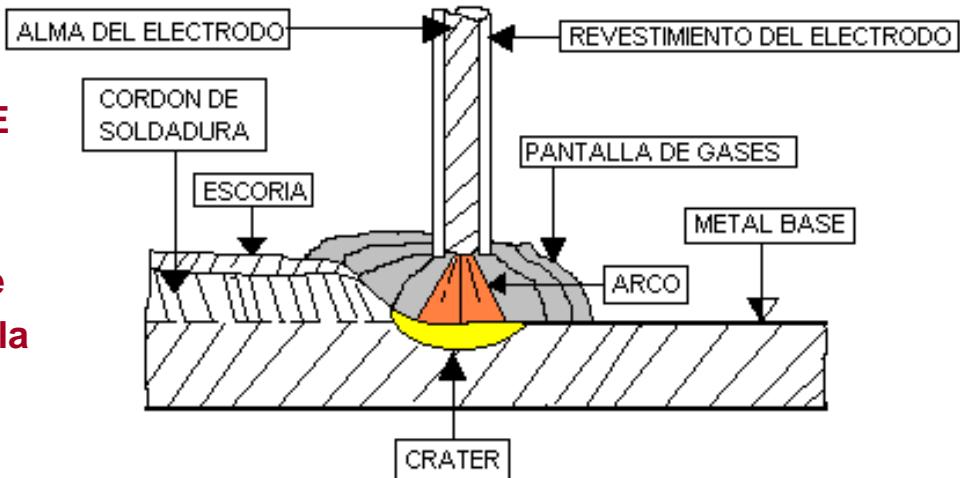


2. Procesos de Arco Eléctrico

SOLDADURA MANUAL CON ELECTRODO

RECUBIERTO: SMAW

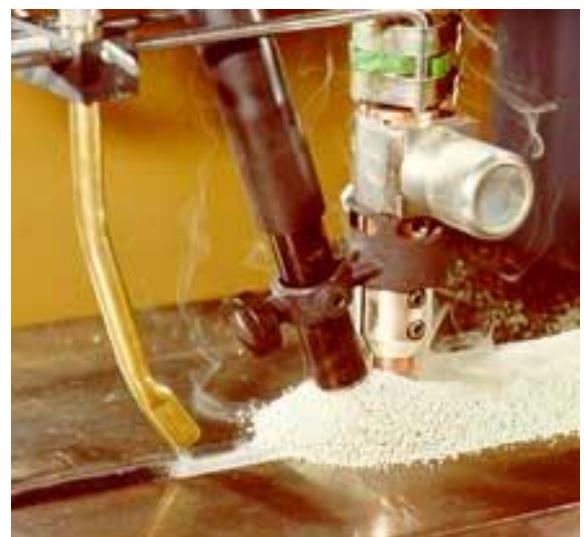
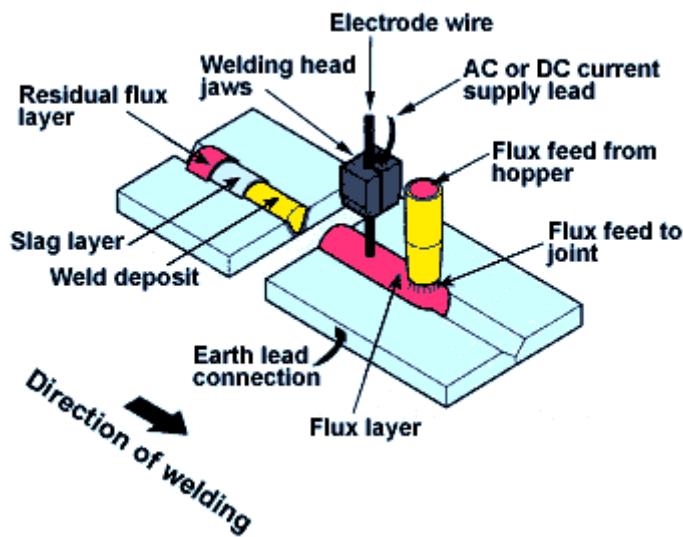
- **El electrodo se emplea como MATERIAL DE APORTE**
- **Se suministra de manualmente en forma de varilla revestida del material que protege a la soldadura**
- **La escoria y los gases procedentes de la fusión del revestimiento protegen a la soldadura de la atmósfera**
- **Bajas tasas de deposición. No está pensado para automatización**
- **Proceso MUY VERSÁTIL:**
 - Soldadura posicional
 - Amplia variedad de materiales soldables



2. Procesos de Arco Eléctrico

SOLDADURA POR ARCO SUMERGIDO: SAW

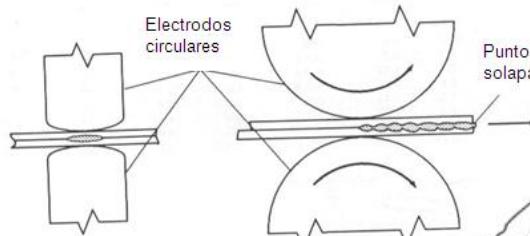
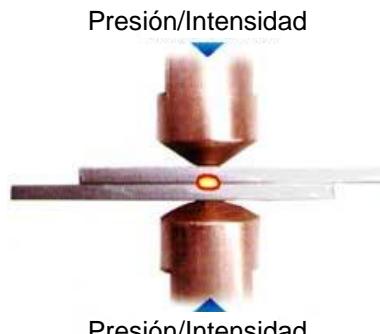
- **El electrodo se emplea como MATERIAL DE APORTACIÓN**
- **Se suministra AUTOMÁTICAMENTE en forma de hilo no revestido, desde un carrete de aportación continua**
- Por delante del baño fundido se aporta material decapante en forma de polvo. La escoria y los gases procedentes de su fusión protegen a la soldadura de la atmósfera
- Además, la escoria protege al baño del enfriamiento (menor velocidad de enfriamiento) obteniéndose cordones de gran calidad metalúrgica
- **APLICACIONES:**
 - Soldaduras con gran penetración en el material base
 - Soldadura de grandes chapas de acero, de espesor alto
 - Muy versátil en cuanto a la composición del material base



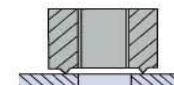
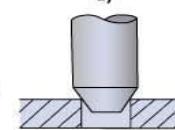
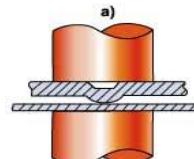
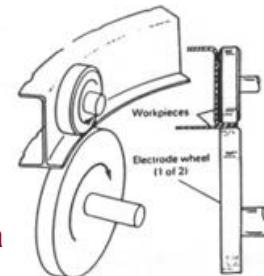
3. Procesos de Resistencia Eléctrica

Fundamentos: Conjunto de procesos en los que la energía para la soldadura se obtiene por efecto Joule, haciendo pasar una corriente eléctrica entre dos elementos metálicos en contacto.

- Los electrodos focalizan la corriente y generan la presión necesaria produciendo una fusión parcial (puntos, pernos) o continua y una solidificación muy rápida de la soldadura
- Procesos de muy alta productividad
- No requieren material de aportación ni sustancias protectoras, pero las superficies a soldar deben estar limpias
- La calidad metalúrgica de las uniones es relativamente baja
- Soldadura por resistencia de pernos



Soldadura por resistencia continua



Soldadura por resistencia de elementos



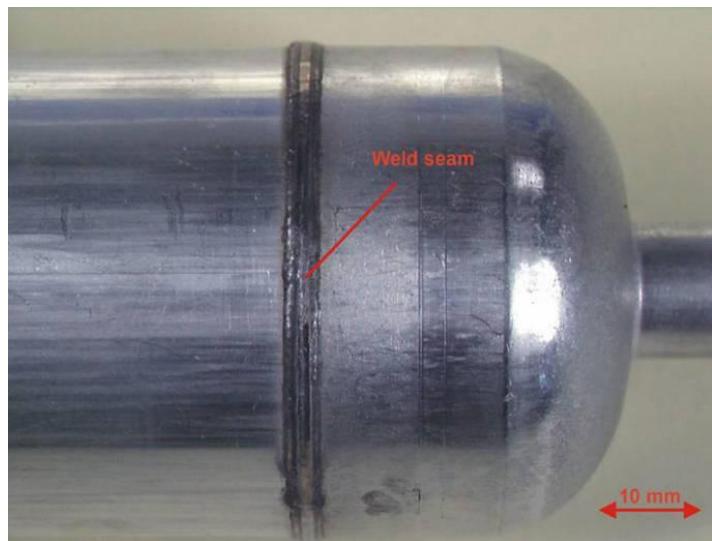


4. Ejemplos de aplicabilidad

SOLDADURA TIG

Ejemplo 1

- Soldadura circumferencial de dos partes de recipiente para airbag de automóvil
- Aleación de aluminio EN AW-6060 (AlMgSi)
- Espesor de pared: 0,5mm
- Velocidad de soldadura: 1m/min
- Gas protector: Helio
- Corriente continua



Ejemplo 2

- Material: Al Mg 4.5 Mn
- Espesor de pared: 5,2mm
- Velocidad de soldadura: 0,4m/min
- Gas protector: Argon He 11
- En este caso, TIG robotizado (típico en industrias nuclear y aeroespacial)

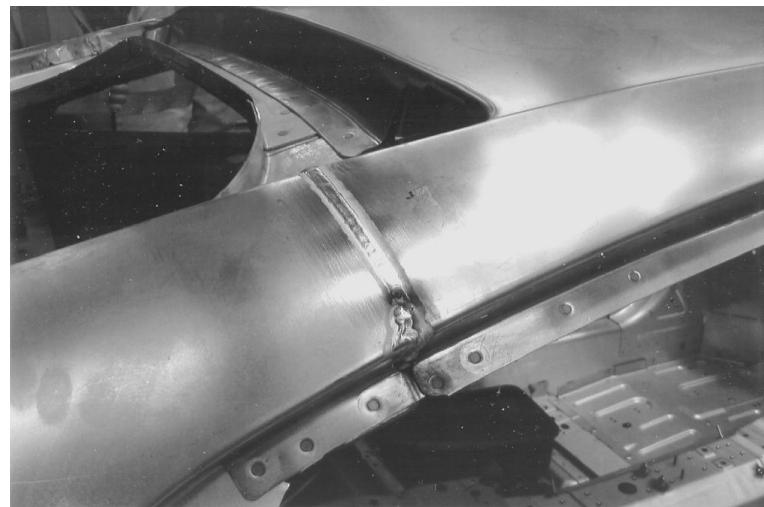
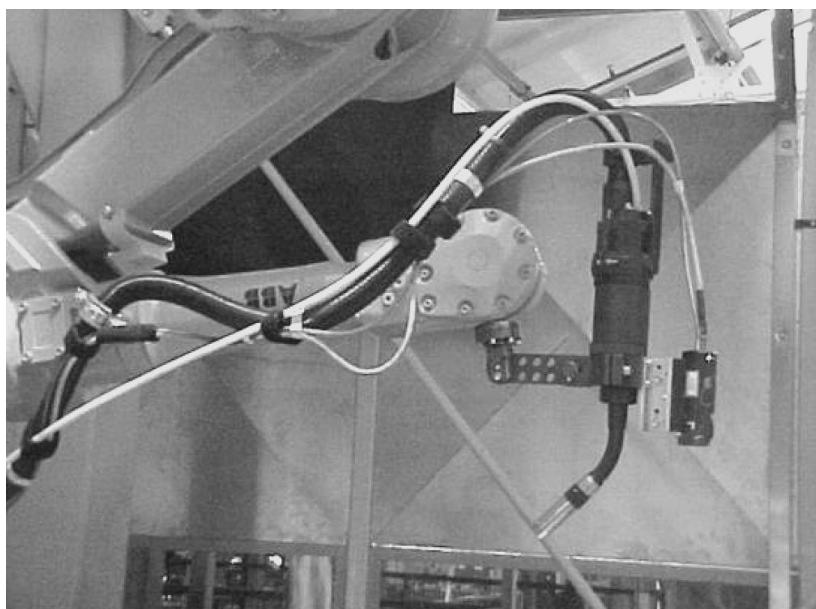


4. Ejemplos de aplicabilidad

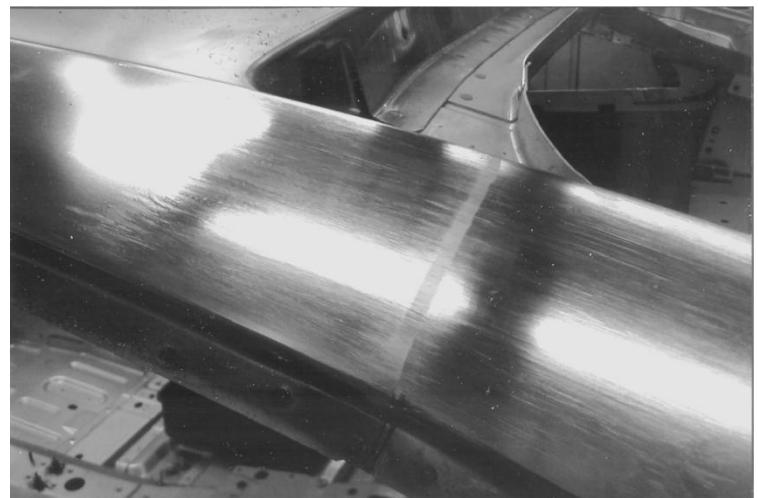
SOLDADURA MIG

Ejemplo 1

- Soldadura entre pilar C y techo en un Jaguar XK deportivo
- Partes de aluminio, la soldadura queda completamente a la vista
- Soldadura robotizada
- Longitud de la soldadura: 150mm



Arriba, la soldadura MIG. Abajo, pulida a mano y preparada para pintura. Izquierda, robot de soldadura





4. Ejemplos de aplicabilidad

SOLDADURA SAW

Ejemplo 1

- **Armando de perfiles tipo “doble T” soldado**
- **Soldadura automática**
- **Longitud de la soldadura >500mm**



Ejemplo 2

- **Chapa del forro exterior de un buque**
- **Material: acero**
- **Soldadura automática**

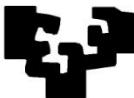


Ejemplo 3

- **Recipiente a presión**
- **Chapa de 165 mm de espesor**
- **Número de pasadas: 62**
- **Soldadura automática**



5. Cuestionario tutorizado



1. **¿Por qué razones crees que la soldadura TIG proporciona uniones de mejor calidad metalúrgica que la soldadura por exiacetileno?**
2. **¿Por qué crees que la soldadura TIG utiliza tungsteno para el material del electrodo?**
3. **¿Por qué la soldadura TIG no resulta económica para la unión de chapas de gran espesor?**
4. **Explica por qué en el caso de arco controlado en soldadura MIG es necesario un lazo de control para el avance del hilo de aportación**
5. **¿Por qué una menor velocidad de enfriamiento del baño fundido es adecuada para obtener uniones de mayor calidad metalúrgica?**
6. **¿Por qué crees que la soldadura por puntos se utiliza ampliamente en la industria del automóvil?**
7. **Investiga si existen otros tipos de procesos de soldadura en la industria en los que el aporte de energía se realice por algún medio distinto de los citados en este tema**

5. Oportunidades laborales: empresas y productos



Egondo S.L.

Montaje y soldadura de estructuras para prensas, bastidores tubulares y de chapón en calderería pesada

Localización: Bilbao (Bizkaia)

www.egondo.com



Solmesa S.L.

Soldadura automática por arco sumergido, eléctrica, etc.

Localización: Eibar (Gipuzkoa)

www.solmesa.epime.com

Laser Norte S.A.

Sector de transformados

Localización: Lemoa (Bizkaia)

www.lasernorte.com

Precal S.A.

Productos de calderería en general

Localización: Galdakao (Bizkaia)

www.iprecalsa.com

EGONDO, soldadura en elemento estructural para maquina-herramienta pesada

Kodox

Soldadura y corte

Localización: Eibar (Gipuzkoa)

www.lkodox.com

Solnor

Aleaciones, maquinaria y procedimientos para la soldadura de mantenimiento y producción

Localización: Vitoria-Gazteiz (Alava)

www./solnor.sl.com