

Orden EDU/255/2020, de 4 de marzo, (BOCyL de 6 de marzo)

CUERPO:	0591 -Profesores Técnicos de Formación Profesional
ESPECIALIDAD:	211 - Mecanizado y Mantenimiento de Máquinas
PRUEBA:	PRUEBA PRÁCTICA - SOLDADURA
TURNO:	1 y 2

MODELO DE PRUEBA 2

Prueba de soldadura, consistente en la realización de soldaduras con distintos métodos o tipos, preparación de equipos, preparación de pieza y ejecución de soldaduras en distintas posiciones. - **40 minutos**

Valoración 15% de la primera parte: “prueba práctica” -

Calificación de la prueba de soldadura sobre 10 puntos.

2. A.- PROCEDIMIENTO SOLDADURA ELÉCTRICA CON ELECTRODOS REVESTIDOS.(111). (6 puntos)

Material: Acero al carbono de baja aleación.

Dimensiones aproximadas: 120 x 50 x 10 mm.

Material de aportación: Elección del diámetro de 3,2 a 3,25 mm, seleccionar un electrodo de revestimiento básico.

Posicionamiento y ejecución de la soldadura:

Realizar la soldadura en ángulo interior en posición de **soldeo PA**, según EN de dos pletinas. Soldadura en “T”.

Realizar un primer cordón a lo largo de toda la unión, en el lado derecho de la “T” realizar un solo cordón de soldadura en posición PA, según EN.

En el lado izquierdo de la “T” realizar tres cordones, uno inicial en toda su longitud, UN SEGUNDO cordón en 2/3 partes de la misma y un TERCER cordón en 1/3 de la longitud de la pieza, todos ellos en posición PA, según EN.

- Realiza de forma correcta los cuatro cordones realizados según las indicaciones **(1 punto)**
- Selección correcta de electrodo y parámetros de trabajo, polaridad, intensidad. **(0,5 punto)**

Orden EDU/255/2020, de 4 de marzo, (BOCyL de 6 de marzo)

- Realiza de forma correcta y sin defectos de soldadura (mordeduras, proyecciones, falta de profundidad, irregularidades en la forma del cordón, agujeros, poros, inclusiones de escoria) cada defecto irá restando 0,25 puntos, hasta un máximo de 1. **(1 punto)**
- Pieza en ángulo correcto de 90º **(0,5 punto)**
- Realiza de forma la posición de soldeo. PA **(2 puntos)**

Realizar una descripción de las características del electrodo revestido utilizado (0,5 puntos)

Realizar por escrito el proceso de trabajo realizado (0,5 punto)

Orden EDU/255/2020, de 4 de marzo, (BOCyL de 6 de marzo)

2. B.- PROCEDIMIENTO SOLDADURA ELÉCTRICA CON ELECTRODOS REVESTIDOS.(111). (4 puntos)

Material: Acero al carbono de baja aleación.

Dimensiones aproximadas: Pletina 50 x 50 x 8 mm. Y Tubo de $\varnothing 50$ x 1,5 x 40

Material de aportación: Elección libre del diámetro y tipo de revestimiento, entre rutilo y básico.

Posicionamiento y ejecución de la soldadura:

Realizar la soldadura en ángulo interior en posición de soldeo PB, según EN, de un tubo de diámetro 50 mm sobre una pletina de 8 mm de espesor aproximadamente. Soldadura en "T".

- Realiza de forma correcta un solo cordón según las indicaciones y posición de soldeo PB **(1 punto)**
- Selección correcta de electrodo y parámetros de trabajo, polaridad, intensidad. **(0,5 punto)**
- Realiza de forma correcta y sin defectos de soldadura (mordeduras, proyecciones, falta de profundidad, irregularidades en la forma del cordón, agujeros, poros, inclusiones de escoria) cada defecto irá restando 0,25 puntos, hasta un máximo de 1. **(1 punto)**
- Pieza en ángulo correcto de 90º **(0,5 puntos)**

Realizar una descripción de las características del electrodo revestido utilizado (0,5 puntos)

Realizar por escrito el proceso de trabajo realizado (0,5 punto)