



RESUMEN DE LAS CLASES DE EJECUCIÓN EN 15085

www.soldeo.net



Categoría de esfuerzo	Categoría de seguridad	Clase de ejecución de soldeo	Clase de Fabricante	Niveles de calidad para defectos ISO 5817 (Aceros) ISO 10042 (Aluminios)	Clase de inspección	Ensayos volumétricos RT o UT	Ensayos superficiales MT o PT	Examen visual VT	Control Dimensional
Alta	Alta	CP A	CL1	Véase tabla 5 o tabla 6	CT 1	100%	100%	100%	100% 1era Pieza Siguientes según plano
Alta	Media	CP B	CL1	B	CT 2	10%	10%	100%	100% 1era Pieza Siguientes según plano
Media	Alta	CP B	CL1	B	CT 2	10%	10%	100%	100% 1era Pieza Siguientes según plano
Baja	Alta	CP C1	CL1	C	CT 2	10%	10%	100%	100% 1era Pieza Siguientes según plano
Baja	Alta	CP C1	CL2	C	CT 1	100%	100%	100%	100% 1era Pieza Siguientes según plano
Alta	Baja	CP C2	CL1,CL2	C	CT 3	No requerido	No requerido	100%	100% 1era Pieza Siguientes según plano
Media	Media	CP C2	CL1,CL2	C	CT 3	No requerido	No requerido	100%	100% 1era Pieza Siguientes según plano
Media	Baja	CP C3	CL1,CL2	C	CT 4	No requerido	No requerido	100%	100% 1era Pieza Siguientes según plano
Baja	Media	CP C3	CL1,CL2	C	CT 4	No requerido	No requerido	100%	100% 1era Pieza Siguientes según plano
Baja	Baja	CP D	CL1,CL2,CL3	D	CT 4	No requerido	No requerido	100%	100% 1era Pieza Siguientes según plano

RT = Ensayo Radiográfico EN ISO 17636-1 & -2

UT = Ensayo Ultrasónico ISO 17640, 10863, 13588 & 22825

MT = Ensayo de Partículas Magnéticas ISO 17638

PT = Ensayo de Líquidos Penetrantes ISO 3452-1

Descarga: www.soldeo.net

Fecha: 15/07/2019