



Teaching Guide

Identifying Data					2015/16
Subject (*)	SOLDADURA		Code	730G03044	
Study programme	Grao en Enxeñaría Mecánica				
Descriptors					
Cycle	Period	Year	Type	Credits	
Graduate	1st four-month period	Fourth	Optativa	4.5	
Language	Spanish				
Teaching method	Face-to-face				
Prerequisites					
Department	Enxeñaría Industrial 2				
Coordinador	Varela Lafuente, Angel Eduardo	E-mail	a.varelal@udc.es		
Lecturers	Varela Lafuente, Angel Eduardo	E-mail	a.varelal@udc.es		
Web					
General description	Clasificación dos procedimentos de soldadura : con fusión, sin fusión, forte y branda. Procesos de corte e resanado. Soldabilidade dos diferentes materiais. Defectos das soldaduras. Inspección das soldaduras. Homologación de procedimentos e de soldadores. Seguridade e hixiene na soldadura.				

Study programme competences / results

Code	Study programme competences / results
A25	Coñecementos e capacidades para a aplicación da enxeñaría de materiais.
B3	Que os estudantes teñan a capacidade de reunir e interpretar datos relevantes (normalmente dentro da súa área de estudo) para emitiren xuízos que inclúan unha reflexión sobre temas relevantes de índole social, científica ou ética
B4	Que os estudantes poidan transmitir información, ideas, problemas e solucións a un público tanto especializado como leigo
B5	Que os estudantes desenvolvan aquelas habilidades de aprendizaxe necesarias para emprenderen estudos posteriores cun alto grao de autonomía
B6	Ser capaz de concibir, deseñar ou poñer en práctica e adoptar un proceso substancial de investigación con rigor científico para resolver calquera problema formulado, así como de comunicar as súas conclusións ?e os coñecementos e razóns últimas que as sustentan? a un público tanto especializados como leigo dun xeito claro e sen ambigüidades
B7	Ser capaz de realizar unha análise crítica, avaliación e síntese de ideas novas e complexas
B8	Deseñar e realizar investigacións en ámbitos novos ou pouco coñecidos, con aplicación de técnicas de investigación (con metodoloxías tanto cuantitativas como cualitativas) en distintos contextos (ámbito público ou privado, con equipos homoxéneos ou multidisciplinares etc.) para identificar problemas e necesidades
B9	Adquirir unha formación metodolóxica que garanta o desenvolvemento de proxectos de investigación (de carácter cuantitativo e/ou cualitativo) cunha finalidade estratéxica e que contribúan a situarnos na vangarda do coñecemento
C1	Utilizar as ferramentas básicas das tecnoloxías da información e as comunicacións (TIC) necesarias para o exercicio da súa profesión e para a aprendizaxe ao longo da súa vida.
C3	Entender a importancia da cultura emprendedora e coñecer os medios ao alcance das persoas emprendedoras.
C4	Valorar criticamente o coñecemento, a tecnoloxía e a información dispoñible para resolver os problemas cos que deben enfrontarse.
C5	Asumir como profesional e cidadán a importancia da aprendizaxe ao longo da vida.
C6	Valorar a importancia que ten a investigación, a innovación e o desenvolvemento tecnolóxico no avance socioeconómico e cultural da sociedade.

Learning outcomes

Learning outcomes	Study programme competences / results



Adquirir os coñecementos das implicacións metalúrxicas e mecánicas nun proceso de soldadura.	A25	B3 B4 B5 B9	C1 C3 C4 C6
Adquirir os coñecementos dos principais procedementos de soldadura con aplicación industrial.	A25	B4 B5 B6 B7 B8 B9	C1 C3 C4 C6
Adquirir os coñecementos da soldabilidade dos diferentes materiais e dos controis de calidade das unións soldadas.	A25	B4 B5 B7 B9	C1 C3 C4 C5 C6

Contents	
Topic	Sub-topic
Tema 1	Introducción xeral. Tecnoloxías de unión en materiais. Definición de soldadura. Soldaduras homoxéneas e heteroxéneas. Soldadura manual, semiautomática e automática. Clasificación dos procedementos de soldadura.
Tema 2	Soldadura eléctrica por arco. Fundamentos. Influencia do tipo de corrente : Polaridade. Características do arco eléctrico. Soldadura eléctrica por arco con electrodos revestidos. Equipo de soldeo. Electrodo. Tipos de revestimentos. Normalización de electrodos. Técnica operativa.
Tema 3	Soldadura por arco con gas protector e electrodo non consumible. Gases de protección. Gases activos e inertes. Efectos na soldadura. Soldadura TIG: Fundamentos. Tipos de corrente. Equipo de soldeo. Electrodo. Materiais de aportación. Técnica operativa.
Tema 4	Soldadura por arco con gas protector e electrodo consumible. Soldadura MIG-MAG. Principios xerais do proceso. Equipos de soldeo. Materiais de aportación. Modos de transferencia do material de aportación. Fio tubular. Técnicas operativas.
Tema 5	Soldadura oxiacetilénica. Gases combustibles. Características das chamas de soldeo. Zonas características da chama. Equipos : bombonas, manorreductores e sopletes. Técnicas operativas.
Tema 6	Soldadura por arco mergullado. Principios do proceso. Equipamento. Materiais de aportación. Fundentes. Parámetros do soldeo. Técnicas operativas.
Tema 7	Soldadura por resistencia eléctrica. Principios xerais do proceso. Equipo. Electrodo. Ciclos de soldeo. Soldadura por puntos e por protuberancias. Soldadura por roldanas. Soldadura a tope e por faíscas. Aplicacións. Técnicas operativas.
Tema 8	Soldadura por partículas de alta enerxía. Soldadura por láser. Principios do proceso. Características da soldadura. Ventaxas e limitacións do proceso. Soldadura por feixe de electrons. Principios do proceso. Equipamento. Procedimento de soldadura. Aplicacións. Ventaxas e limitacións.



Tema 9	Outros procedimentos de soldadura. Soldadura por electroescoura. Soldadura por aluminotermia. Soldadura por fricción. Soldadura por explosión. Soldadura por ultrasonidos. Soldadura por difusión. Proxección térmica.
Tema 10	Soldadura forte. Fundamentos do proceso. Materiais de aportación e fundentes. Aplicacions. Soldadura branda. Fundamentos do proceso. Materiais de aportación e fundentes. Equipamento. Aplicacions.
Tema 11	Procesos de corte e resanado. Oxicorte. Fundamentos. Equipos e procedimentos. Corte por plasma. Equipos e procedimentos. Corte por arco-aire. Corte por láser. Fundamentos e equipamento. Corte por auga. Ventaxas e inconvenientes dos diferentes procesos de corte. Preparación de pezas para a soldadura. Preparación de bordes. Tipos de bordes para soldadura.
Tema 12	Soldabilidade. Zonas da unión soldada. Zona afectada térmicamente (ZAT). Transformacions na zona afectada térmicamente. Soldadura en varias pasadas. Tensions e deformacions. Prequentamento. Tratamentos post-soldadura.
Tema 13	Soldabilidade dos aceiros. Aceiros o carbono e de baixa aliaxe. Soldabilidade segundo o procedimento. Prequentamento. Temperatura entre pasadas. Tratamentos térmicos post-soldadura. Soldabilidade de aceiros templados e revenidos. Soldabilidade das fundicions.
Tema 14	Soldabilidade dos aceiros inoxidables. Influencia da composición sobre a estrutura. Diagrama de Schaeffler. Soldabilidade dos aceiros inoxidables austeníticos. Soldabilidade dos aceiros inoxidables ferríticos. Soldabilidade dos aceiros inoxidables martensíticos. Soldabilidade dos aceiros inoxidables austeno-ferríticos.
Tema 15	Soldabilidade das aliaxes de aluminio. Factores que inflúen. Prequentamento. Selección dos procedimentos de soldadura. Soldabilidade do cobre e das súas aliaxes. Factores que inflúen. Selección dos procedimentos de soldadura.
Tema 16	Soldabilidade do níquel e as súas aliaxes. Factores que inflúen. Selección do procedimento de soldadura. Soldabilidade do titanio e as súas aliaxes. Procedimentos de soldadura. Preparación, prequentamento e tratamentos térmicos. Soldabilidade de outros materiais metálicos : cobalto e as súas aliaxes, magnesio e as súas aliaxes.
Tema 17	Defectos das soldaduras. Acretamento en frío e en quente. Desgarro laminar. Inclusions. Faltas de fusión e de penetración. Imperfeccións de forma e de execución. Consecuencia dos defectos. Ensaio de soldaduras. Ensaio destructivos. Técnicas metalográficas. Macrografías e micrografías.
Tema 18	Inspección de soldaduras. Ensaio non destructivos. Ensaio con líquidos penetrantes, partículas magnéticas, correntes inducidas, ultrasonidos. Ensaio con raios X e raios gamma. Interpretación de radiografías. Calificación de soldaduras.
Tema 19	Homologación de soldadores e de procedimentos de soldadura. Normativa. Variables que interveñen na homologación. Tipos de unión. Materiais. Posicións de soldadura. Probas e ensaios. Certificación.
Tema 20	Seguridade e hixiene na soldadura. Análisis de riscos. Riscos na manipulación dos gases. Riscos na utilización dos equipos. Riscos derivados dos contaminantes orixinados na soldadura. Medidas de prevención. Protección personal e colectiva. Medidas preventivas no uso de gases e equipos. Protección contra fumes e gases. Prevención nas operacións de preparación e acabado da soldadura.



Planning

Methodologies / tests	Competencies / Results	Teaching hours (in-person & virtual)	Student?s personal work hours	Total hours
Laboratory practice	A25 B3 B5 B7	15	15	30
Objective test	A25 B4 B5 B7 B9 C1 C3 C4 C5 C6	5	10	15
Guest lecture / keynote speech	B4 B6 B7 B8 C1 C6	33	33	66
Personalized attention		1.5	0	1.5

(*)The information in the planning table is for guidance only and does not take into account the heterogeneity of the students.

Methodologies

Methodologies	Description
Laboratory practice	As sesións prácticas de laboratorio son de obrigada asistencia e imprescindibles para poder aprobar a asignatura. O alumnado que teña superado as prácticas en cursos anteriores non deberá repetilas.
Objective test	Poderase facer un exame parcial que terá carácter liberatorio para as convocatorias do presente curso académico sempre e cando a nota sexa igual ou superior a cinco. O exame, sexa parcial ou final, constará de preguntas cortas, cuestións ou temas.
Guest lecture / keynote speech	A asistencia as clases valorarase positivamente na nota final.

Personalized attention

Methodologies	Description
Objective test Guest lecture / keynote speech Laboratory practice	A atención personalizada realizarase en tutorías ben a iniciativa do alumnado para aclarar e resolver as súas dúbidas e dificultades ou ben a iniciativa do profesor convocando persoalmente o alumnado cando a ocasión o requira.

Assessment

Methodologies	Competencies / Results	Description	Qualification
Objective test	A25 B4 B5 B7 B9 C1 C3 C4 C5 C6	Exame parcial de carácter eliminatorio sempre e cando a nota sexa igual ou superior a cinco. Exame final. Para sumar a puntuación debida a asistencia a prácticas e as clases maxistras é necesario sacar no exame final unha nota igual ou superior a catro.	80
Guest lecture / keynote speech	B4 B6 B7 B8 C1 C6	A asistencia será valorada positivamente de acordo co indicado no apartado anterior.	10
Laboratory practice	A25 B3 B5 B7	Asistencia a totalidade das prácticas	10
Others			

Assessment comments

A asistencia a totalidade das prácticas é requisito imprescindible para poder aprobar a asignatura.

Sources of information

--



Basic	<ul style="list-style-type: none">- GRANJON H. (1993). Bases metalúrgicas de la soldadura. Instituto de la Soldadura- EASTERLING K.E. (1992). Introduction o the physical metallurgy of welding. Butterworth- HERNÁNDEZ RIESCO G. (2001). Manual del soldador. Cesol- REINA M. (2003). Soldadura de los aceros. Aplicaciones. Weldwork S.L.- CARRILLO F.; LÓPEZ E. (1996). Soldadura, corte e inspección de obra soldada. Universidad de Cádiz- GIACHINO J.W.; WEEKS W. (1997). Técnica y práctica de la soldadura. Reverté- HOULDCROFT P.T. (2000). Tecnología de los procesos de soldadura. CEAC- RUIZ RUBIO A. (1971). Inspección radiográfic de uniones soldadas. Urmo- RAMÍREZ F. (1977). Introducción a los métodos de ensayos no destructivos de control de calidad de materiales. INTA
Complementary	

Recommendations

Subjects that it is recommended to have taken before

ENXEÑARÍA DOS MATERIAIS/730G03030

CIENCIA DOS MATERIAIS/730G03007

Subjects that are recommended to be taken simultaneously

COMPORTEAMENTO EN SERVIZO/730G03041

Subjects that continue the syllabus

Other comments

(*)The teaching guide is the document in which the URV publishes the information about all its courses. It is a public document and cannot be modified. Only in exceptional cases can it be revised by the competent agent or duly revised so that it is in line with current legislation.