



Reference welds (OK) and possible defects (NOK)

Soldaduras de referencia (OK) y posibles defectos (NOK)



ATTENTION / ATENCIÓN



Welding must be done by a professional, and we recommend that this professional has experience welding thin-walled tubes, such as those used in a roll cage. The welds should be like some of the valid samples (marked with a green OK symbol) shown on the following pages.

Las soldaduras deben ser realizadas por un profesional, y recomendamos que este profesional tenga experiencia en soldadura de tubos de pared fina, como los utilizados en una estructura de seguridad. Las soldaduras deben de ser como algunas de las muestras válidas (marcadas con un símbolo de OK verde) que mostramos en las siguientes páginas.

The accepted procedures are MAG, TIG (GTAW) and STICK ELECTRODE (SMAW). We advise against using the SMAW process due to the high experience required to obtain a valid result when welding a roll cage.

Los procedimientos aceptados son MAG, TIG (GTAW) y ELECTRODO (SMAW). Desaconsejamos usar el proceso SMAW debido a la alta experiencia requerida para obtener un resultado válido al soldar una estructura de seguridad.

It is mandatory to use the appropriate welding filler material for the roll cage material. If the roll cage is made of E355 steel, an ER70S-6 filler or another compatible with this material must be used. If the roll cage is made of 25CrMo4, an ER80S-D2 or other compatible filler must be used.

Es obligatorio utilizar el material de aporte de soldadura adecuado al material de la estructura de seguridad. Si la estructura de seguridad está fabricada en acero E355, se deberá usar un aporte ER70S-6 u otro compatible con este material. Si la estructura está fabricada en acero 25CrMo4, se deberá usar un aporte ER80S-D2 u otro compatible.

The widths of the weld beads must be uniform and between 6 mm and 10 mm. Welding must be carried out around the entire perimeter of the joint. Incomplete welds will not be accepted. Welds with defects, such as pores or lack of fusion, will not be accepted either.

Las anchuras de los cordones de soldadura deben ser uniformes y estar entre 6 mm y 10 mm. La soldadura debe realizarse en todo el perímetro de la unión. No se aceptarán soldaduras incompletas. Tampoco se aceptarán soldaduras con defectos, como por ejemplo poros o faltas de fusión.

Tubes or welds should never grinded with an angle grinder or any other method (page 8). Any reworked tube or weld will be rejected. Concealing imperfections or faults in the welding will result in the withdrawal of the documentation, if it has already been issued.

Nunca se deben repasar los tubos o las soldaduras con una amoladora angular o con cualquier otro método (pág.8). Cualquier tubo o soldadura repasado será rechazado. La ocultación de imperfecciones o faltas en la soldadura resultará en la retirada de la documentación, si se ha expedido.

The positioning of all tubes must be carried out in accordance with the measurements indicated in the supplied assembly drawings.

El posicionamiento de todos los tubos debe realizarse de acuerdo con las medidas indicadas en los planos de montaje suministrados.

If you have any questions, please contact us. We are at your disposal. Ante cualquier consulta, contacte con nosotros. Estamos a su entera disposición.























