



Cómo se utiliza una galga de soldadura con calibre

| Imperfección   | Dimensión $h$ | Medición $h$ |
|--|---------------|--------------|
| ISO 6520-1-502<br><b>Exceso de sobreespesor (soldadura a tope)</b> |               |              |

| Imperfección  | Dimensión $h$ | Medición $a - h$ |
|---|---------------|------------------|
| ISO 6520-1-5213<br><b>Espesor de garganta insuficiente</b><br><b>Soldaduras planas o cóncavas</b> |               |                  |

| Imperfección  | Dimensión $h$ | Medición $a + h$ |
|---|---------------|------------------|
| ISO 6520-1-5214<br><b>Espesor de garganta excesivo</b><br><b>Soldaduras planas o cóncavas</b> |               |                  |

| Preparación                             | Dimensión $\alpha$ | Comparación $\alpha$ |
|---|--------------------|----------------------|
| <b>Ángulo entre las caras de fusión</b> |                    |                      |

+ OTRAS GALGAS DE SOLDADURA

+ CRITERIOS DE ACEPTACIÓN