



# CERTIFICADO

No. **PR-1780/092**

## SERVICIO CERTIFICADO APPLUS +

LGAI Technological Center, S.A. (APPLUS) certifica que el producto:

**APLICACIONES FERROVIARIAS. SOLDEO DE VEHÍCULOS Y DE COMPONENTES FERROVIARIOS. PARTE 2: REQUISITOS DE CALIDAD Y CERTIFICACIÓN DEL FABRICANTE DE SOLDEO. CL1**

De la empresa:

## CÁSTULO TECHNOLOGY, S.L.

Y sus talleres de fabricación en:

AVDA. PRIMERO DE MAYO S/N (POL. EMPRESARIAL SANTANA)  
23700 LINARES (JAÉN)

Emplazamiento (Dirección postal del fabricante de soldeo):

AVDA. PRIMERO DE MAYO S/N (POL. EMPRESARIAL SANTANA)  
23700 LINARES (JAÉN)

Es conforme al Sistema Particular de Certificación:

**SPC 092**

Y la norma:

**EN 15085-2:2007**

**Este certificado es válido hasta el 29 de marzo de 2019**

**Renovación** del certificado inicial emitido en fecha 29 de marzo de 2016

Bellaterra, 15 de junio de 2018



  
Xavier Ruiz Peña  
Managing Director, Product Conformity B.U.

*El presente certificado se considerará válido siempre que se cumplan todas las condiciones del contrato del cual este certificado forma parte.*

*Este documento carece de validez sin su anexo técnico, cuyo número coincide con el del certificado*

**ANEXO TÉCNICO PR-1780/092**

**SERVICIO CERTIFICADO APPLUS +**

**ANEXO D**

**APLICACIÓN:**

Está certificado para realizar soldaduras según el nivel de certificación **CL1 según la norma EN 15085-2**

Campo de aplicación:

**Nueva fabricación, transformación y reparación de vehículos ferroviarios y sus componentes.**

Rango de certificación:

Proceso de soldeo según Norma EN ISO 4063:	Grupo de materiales según CEN ISO/TR 15608:	Dimensiones	
		Espesor del material:	Diámetro exterior:
<b>135/ Soldeo por arco con alambre electrodo macizo y gas activo; soldeo MAG</b>	<b>Grupo 1.2. Aceros con un límite elástico mínimo especificado <math>275 \text{ N/mm}^2 &lt; R_{Eh} \leq 360 \text{ N/mm}^2</math>  Cubre aceros del mismo subgrupo y subgrupos inferiores dentro del mismo grupo.</b>	<b>BW: <math>3 \leq T \leq 20 \text{ mm}</math> FW: <math>3 \leq T \leq 20 \text{ mm}</math>  (a: sin restricción).</b>	<b>&gt;150mm (PA&amp;PB) &gt;500mm  (TODAS LAS POSICIONES)</b>
<b>131/ Soldeo por arco con alambre electrodo macizo y gas inerte; soldeo MIG</b>	<b>Grupo 23. Aleaciones tratables térmicamente</b>	<b>BW: <math>1,6 \leq T \leq 2,2 \text{ mm}</math> FW: <math>1,6 \leq T \leq 2,2 \text{ mm}</math>  (a: <math>1,5 \leq T \leq 3</math> ).</b>	<b>&gt;500mm  (TODAS LAS POSICIONES)</b>
<b>135/ Soldeo por arco con alambre electrodo macizo y gas activo; soldeo MAG</b>	<b>Grupo 1.2. Aceros con un límite elástico mínimo especificado <math>275 \text{ N/mm}^2 &lt; R_{Eh} \leq 360 \text{ N/mm}^2</math>  Cubre aceros del mismo subgrupo y subgrupos inferiores dentro del mismo grupo.</b>	<b>BW: <math>1,4 \leq T \leq 4 \text{ mm}</math> FW: <math>1,4 \leq T \leq 4 \text{ mm}</math>  (a: <math>1,5 \leq T \leq 3</math> ).</b>	<b>(TODAS LAS POSICIONES)</b>

Coordinador responsable de soldeo: Sr. ENRIQUE MONTOYA NAVARRO.

Fecha de nacimiento: 07/07/1973.

Formación: IWE-ES-1255.

Sustituto del coordinador responsable de soldeo: Sr. SALVADOR GARCÍA BOLLO.

