

KAYNAK YÖNTEM SPESİFİKASYONU
WELDING PROCEDURE SPECIFICATION
(EN ISO 15609) WPS No:29

Yöntem Testi No: WPQR No:	EM-WPQR-02	Malzeme Spesifikasyonu: Material Specification:	S235JR (EN15608-1.1)
Yöntem Onay Testi Standartı: Applicable Code:	EN ISO 15614-1	Malzeme Kalınlığı (mm): Parent Metal Thickness:	t1=115 mm t2=55 mm
Kaynak Yöntemi / Uygulama: Welding Process / Type:	135	Boru Dış Çapı (mm): Pipe Outside Diameter:	Ø500 mm
Kaynak Tipi: Joint Type:	FW	Kaynak Pozisyonu: Welding Position:	PA <input checked="" type="checkbox"/> Plaka/Plate <input checked="" type="checkbox"/> Boru/Tube

Kaynak Dizaynı / Joint Design	Kaynak Sırası / Welding Sequence

Paso Run	Yöntem Process	Dolgu Teli / Filler Metal			Akım Current (A)	Voltaj Voltage (V)	Akım Tipi/ Polarite Type of Current/ polarity	Tel Sürme Wire feed (m/min)	Hız Travel speed (mm/sn)	t8/5 (Heat Input)
		Çap Size	Sınıf Class (EN 440)	Marka Trade Name						
1-2	135	1,2	EN ISO 14341-A G42 4M21 3Si1	MAGMA WELD	230	24	DC(+)	18	20	
3-4	135	1,2			270	28	DC(+)	18	20	
n	135	1,2			270	28	DC(+)	18	20	

<input checked="" type="checkbox"/> Gaz/Flux	<input checked="" type="checkbox"/> Shielding <input checked="" type="checkbox"/> Backing	M21 (EN 14175)	Kök Destek Parçası: Backing Plate:	<input type="checkbox"/> Evet/Yes <input checked="" type="checkbox"/> Hayır/No
Gaz Debisi: Gas Flow Rate:	<input checked="" type="checkbox"/> Shielding <input type="checkbox"/> Backing	10-12 lt/min	Kök Destek Malzemesi: Backing Material:	
Tungsten Elektrod Tipi/Çap: Tungsten Electrode Type/Size		-	Arkadan Yarma: Back Guaging:	<input type="checkbox"/> Evet/Yes <input checked="" type="checkbox"/> Hayır/No
Kaynak Ağzının Hazırlanması: Method of Prep. And Cleaning	İşleme+Taşlama Machining+Grinding		Arkadan Yarma Yöntemi: Method of Back Guaging:	GRINDING
Ön Isıtma: Preheat Temperature:	MIN 60 °C		Diğer Bilgiler: Other Info:	<input checked="" type="checkbox"/> Düz/StringerBead Pado Paso <input type="checkbox"/> Dalgalı/WeaveBead
Pasolar Arası Sıcaklık: Interpass Temperature:	60 - 70 °C		Kaynak Sonrası NDT: Post Weld NDT:	UT
Kaynak Sonrası Isıl İşlem Post Weld Heat Treatment	Isıtma Hızı Heating Rate (°C/h)	Sıcaklık Temperature (°C)	Bekleme Süresi Holding Time (min)	Soğutma Hızı Cooling Rate (°C/h)
<input type="checkbox"/> Evet/Yes <input checked="" type="checkbox"/> Hayır/No	-	-	-	-

Welding Equipment (Trade Mark):	
Hazırlayan / Prepared by	Onaylayan / Approved by
BURAK SIVACI	