

QW-483 (See QW-200.2, Section IX:2017, ASME Boiler and Pressure Vessel Code)

PQR No. YYK No.	PQR-3	Manufacturer İmalatçı	Ekin Endüstriyel Isıtma ve Soğutma Sanayi LTD. ŞTİ.
Report No. Doküman No.	19-IS-1948-TAT-20-PQR-0088	Welding Process Kaynak Yöntemi	GTAW
Job No. İs No.	19-IS-1948	Type Tip	<input checked="" type="checkbox"/> Manual (GTAW) <input type="checkbox"/> Automatic
Welding Date Kaynak Tarihi	2.01.2019		<input type="checkbox"/> Machine (GTAW) <input type="checkbox"/> Semi-Automatic (FCAW)

JOINTS / BAĞLANTILAR (QW-402)

Joint Design Kaynak Ağız Tasarımı	V		
Backing Altık	None GAZ		
Retainers Tutucu	None Yok		

BASE METALS / ANA METAL (QW-403)

Material Spec. Type & Grade Malzeme Tip ve Der. Tanımı	316L	to Material Spec. Type & Grade ile Malzeme Tip ve Der. Tanımı	316 L
Material P no. & Group no. Malzeme P no. & Grup no.	8 & 1	to Material P no. & Group no. ile Malzeme P no. & Grup no.	8&1
Base Metal Thickness (mm) Ana Malzeme Kalınlığı (mm)	4 mm	to Base Metal Thickness (mm) ile Ana Malzeme Kalınlığı (mm)	4 mm
Base Metal Diameter Ana Malzeme Çapı	2"	Base Metal Diameter (mm) Ana Malzeme Çapı (mm)	2"

FILLER METALS / KAYNAK DOLGU MALZEMESİ (QW-404)

	PROCESS / PROSES		
	GTAW		
Spec. no. (SFA) Tanım no.	5.9		
AWS no. (Classification) AHS Sınıfı	All classifications		
Filler Metal F no. Kaynak Metali F no.	6		
Filler Metal A no. Kaynak Metali A no.	8		
Filler Metal Trade Name Dolgu Malzemesi Ticari Marka	TNT TIG		
Size of Filler Metal (mm) Dolgu malzemesinin çapı (mm)	2.0 - 2.4 mm		
Weld Metal Deposit Thickness (mm) Kaynak Metali Kalınlığı (mm)	4 mm		
Flux (Classification) Örtü (Sınıf)	None Yok		
Flux Trade Name Örtü Ticari Marka	None Yok		
Flux Nominal Composition Örtü Nominal Kompozisyonu	None Yok		
Flux Type Örtü Tipi	None Yok		
Flux from Recrushed Sling Çürük Tekrar Kullanımı	None Yok		
Filler Metal Product Form Kaynak Dolgu Metali Tipi	solid wire		
Filler Dolgu	With Filler		
Supplemental Filler Metal Vol. mm ³ Ek Dolgu Metali Hacmi mm ³	None Yok		

POSITIONS / POZİSYONLAR (QW-405)

Positions of Groove Ağız Pozisyonları	V
Welding Progression Kaynak İlerleme Yönü	Uphill
Positions of Fillet Köşe Pozisyonları	6G

GAS / GAZ (QW-408)

	Gas(es) / Gaz	Percent Composition % Oran (Mixture / Karışım)	Flow Rate / Akış Hızı lt/min
Trailing Takip Gazı	None Yok	None Yok	None Yok
Backing Kök Koruyucu Gazı	None Yok	None Yok	None Yok

PREHEAT / ÖN ISITMA (QW-406)

Preheat Temp. min. (°C) Ön Isıtma Sic. min. (°C)	10
Interpass Temp. max. (°C) Pasolar Arası Sic. max. (°C)	250

TECHNIQUE / TEKNİK (QW-410)

	See welding Parameters Kaynak Parametrelerine Bakın	Multiple or Single Pass (per side) Çoklu yada Tek Paso	Multiple Pass Çoklu Paso
Travel Speed (Range) Kaynak İlerleme Hızı Aralığı			
String or Weave Bead Düz ya da Sahnımlı Paso	Both Her İkisi	Multiple or Single Electrode Çoklu yada Tek Elektrod	Single Tek
Use of Thermal Processes Sıcaklık Uygulanmaz	N/A Uygulanmaz	Use of Thermal Processes Termik Yöntem Kullanımı	N/A Uygulanmaz
Back Chipping Method Arka taraftan temizleme yöntemi	Grinding	Closed to out Chamber (GTAW) Dış Kapalı Oda (GTAW)	N/A Uygulanmaz
Other Diğer		Initial/Interpass Cleaning Başlangıç/Pasolar Arası Temizlik	Brushing and Grinding Tas ve fırça ile

POSWELD HEAT TREATMENT / KAY. SON. ISIL İŞLEM (QW-407)

Temperature Range (°C) Sıcaklık Aralığı (°C)	N/A
Time Range Zaman Aralığı	N/A
Heating Rate °C/hr Isıtma Hızı °C/saat	N/A
Cooling Rate °C/hr Soğutma Hızı °C/saat	N/A

Certified by / Sertifikalandıran

Name, Surname and Title Ad, Soyad ve Ünvan	Yunus KULAK (TAT-1)
Date and Signature Tarih ve İmza	12.02.2020

Manufacturer / İmalatçı

