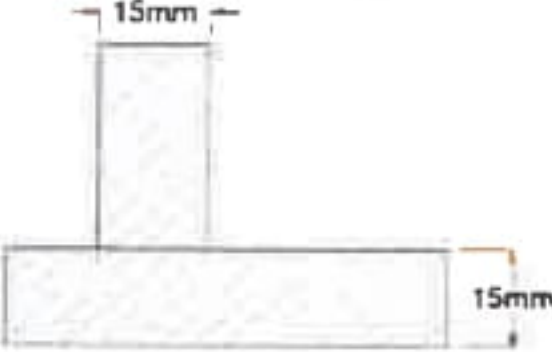


QW-483 (See QW-200.2, Section IX:2017, ASME Boiler and Pressure Vessel Code)

PQR No. YYK No.	PQR-1	Manufacturer İmalatçı	Ekin Endüstriyel Isıtma ve Soğutma Sanayi LTD. ŞTİ.
Report No. Doküman No.	19-IS-1948-TAT-20-PQR-0086	Welding Process Kaynak Yöntemi	GTAW
Job No. İs No.	19-IS-1948	Type Tip	☒ Manual (GTAW) ☐ Automatic
Welding Date Kaynak Tarihi	2.01.2020		☐ Machine (GTAW) ☐ Semi-Automatic (FCAW)

JOINTS / BAĞLANTILAR (QW-402)

Joint Design Kaynak Ağzı Tasarımı	T None	JOINT DESIGN / Bağlantı Tasarımı	WELDING SEQUENCES / Kaynak Sırası
Backing Altlık	None Yok		
Retainers Tutucu	None Yok		

BASE METALS / ANA METAL (QW-403)

Material Spec. Type & Grade Malzeme Tip ve Derece 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)	15 mm	to Base Metal Thickness (mm) ile Ana Malzeme Kalınlığı (mm)	15 mm
Base Metal Diameter Ana Malzeme Çapı		Base Metal Diameter (mm) Ana Malzeme Çapı (mm)	

FILLER METALS / KAYNAK DOLGU MALZEMESİ (QW-404)

	GTAW	PROCESS / PROSES	
Spec. no. (SFA) Tanım no.	5.9		
AWS no. (Classification) AWS Sınıf no.	All classifications		
Filler Metal P no. Kaynak Metal P no.	6		
Filler Metal A no. Kaynak Metal 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 Metal Kalınlığı (mm)	15 mm		
Flux (Classification) Orta (Sınıf)	None Yok		
Flux Trade Name Orta Ticari Marka	None Yok		
Flux Nominal Composition Orta Nominal Kompozisyonu	None Yok		
Flux Type Orta Tipi	None Yok		
Flux from Recycled Slag Çıkarılabilir Kullanım	None Yok		
Filler Metal Product Form Kaynak Dolgu Metal Tipi	solid wire		
Filler Dolgu	With Filler		
Supplemental Filler Metal Vol. mm ³ Ek Dolgu Metal Hacmi mm ³	None Yok		

POSITIONS / POZİSYONLAR (QW-405)

Positions of Groove Ağız Pozisyonları	
Welding Progression Kaynak İlerleme Yönü	
Positions of Fillet Köşe Pozisyonları	2F

GAS / GAZ (QW-408)

	Gas(es) / Gaz	Percent Composition % Oran (Mixture / Karışım)	Flow Rate / Akış Hızı lt/min
Shielding Koruma Gazı	11	%99.97 Ar	11-12
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°C
Interpass Temp. max. (°C) Pasolar Arası Sic. max. (°C)	250°C

TECHNIQUE / TEKNİK (QW-410)

Travel Speed (Range) Kaynak İlerleme Hızı (Aralık)	See welding Parameters Kaynak Parametresine Bakın	Multiple or Single Pass (per side) Çoklu yada Tek Paso	Multiple Pass Çoklu Paso
String or Weave Bead Düz ya da Salmunlu Paso	Both Her İkisi	Multiple or Single Electrodes Çoklu yada Tek Elektrod	Single Tek
Oscillation Salmun	N/A Uygulanmaz	Use of Thermal Processes Termik Yöntem Kullanımı	N/A Uygulanmaz
Back Gouging Method Teke taraftan temizleme yöntemi	Grinding	Closed to out Chamber (GTAW) Dışa 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

Name, Surname and Title Ad, Soyad ve Unvan	Certified by / Sertifikalandırıcı Yankı KULAK (IWE)	Manufacturer / İmalatçı
Date and Signature Tarih ve İmza	12.02.2020	