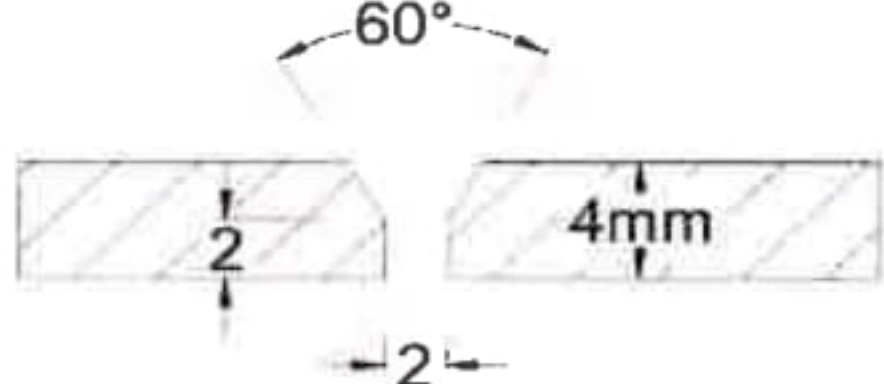
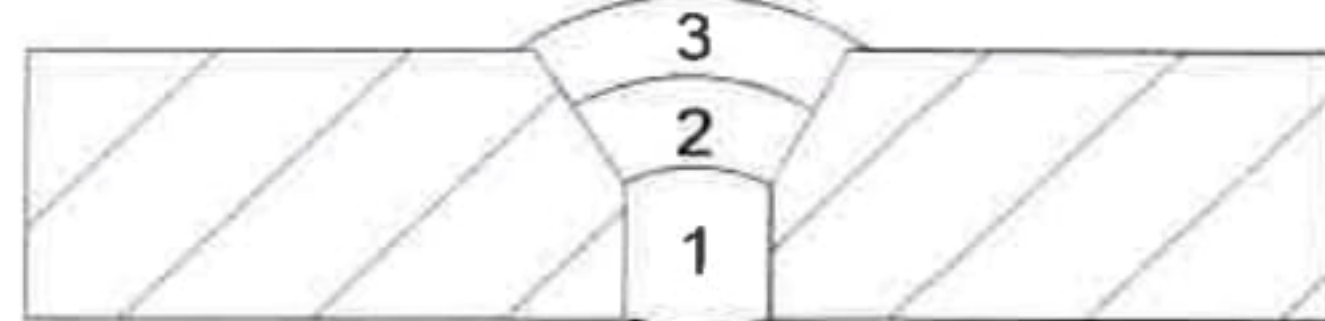


QW-483 (See QW-200.2, Section IX:2017, ASME Boiler and Pressure Vessel Code)

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	☒ Manual (GTAW) ☐ Automatic
Welding Date Kaynak Tarihi	2.01.2019		☐ Machine (GTAW) ☐ Semi-Automatic (FCAW)

JOINTS / BAĞLANTILAR (QW-402)

Joint Design Kaynak Ağzı Tasarımı	V	JOINT DESIGN / Bağlantı Tasarımı	WELDING SEQUENCES / Kaynak Sırası
Backing Altlık	None GAZ		
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)	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)

	GTAW	PROCESS / PROSES	
Spec. no. (SFA) Tanıtım no.	5.9		
AWS no. (Classification) AWS Sınıfı	All classifications		
Filler Metal P no. Kaynak Metali P 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) 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 Recrushed Slag Çıkarılabilir 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 Kaynağı 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
Shielding Koruma Gazı	11	%99,97 Ar	11-12
Trailing Takip Gazı	None Yok	None Yok	None Yok
Backing Kök Korumucu 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)

Travel Speed (Range) Kaynak İlerleme Hızı (Aralık)	See welding Parameters Kaynak Parametrelerine Bakın	Multiple or Single Pass (per side) Çoklu veya Tek Paso	Multiple Pass Çoklu Paso
String or Weave Bead Düz ya da Salımlı Paso	Both Her İkisi	Multiple or Single Electrode Çoklu veya Tek Elektrod	Single Tek
Qualification Sertifika	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) Dışa Kapalı Oda (GTAW)	N/A Uygulanmaz
Other Diğer		Initial/Interpass Cleaning Başlangıç/Pasolar Arası Temizlik	Brushing and Grinding Tas ve frez 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

Yunus KULAK (IWE)

12.02.2020

TAT-1

Manufacturer / İmalatçı