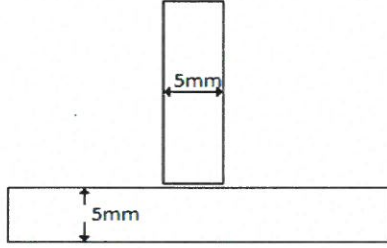


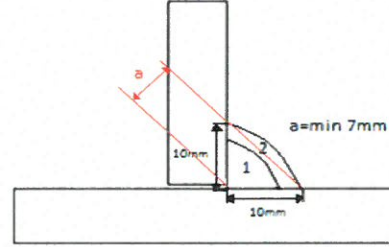
**KAYNAK YÖNTEM ŞARTNAMESİ (KYŞ)**  
Welding procedure specification (WPS)

<b>KYŞ No/WPS no</b>	:	PrWPS-GK-02	<b>Bağlantı ve Kaynak tipi</b> Joint and weld type	:	FW
<b>WPQR no</b>	:	-	<b>Malzeme Kalınlığı (mm)</b> Material thicknes	:	5mm
<b>İmalatçı/Manufacturer</b>	:	GEDİK KAYNAK	<b>Boru dış çapı (mm)</b> Outside pipe diameter	:	N/A
<b>Malzeme standartı ve kalitesi</b> Material standart and designatiaon	:	EN 15608 / S235	<b>Sabitleme metodu</b> Method of fixing	:	Punta
<b>Malzeme grubu/Material group</b> ISO 15608'e göre	:	1.1	<b>Kaynak ağızı hazırlama metodu</b> Method of joint preparation	:	N/A
<b>Kaynak Yöntemi/Welding proces</b>	:	135	<b>Kaynak pozisyonu</b> Welding Position	:	PF (Dik-Aşağıdan Yukarıya)
<b>Dolgu Metali/Filler Metal</b>	:	ISO 1434 1-A / SG2	<b>Dizayn kodu veya standartı</b> Desing code or standart	:	EN 15609-2

**Bağlantı Dizaynı/Joint designe**



**Kaynak sırası/Welding Sequences**



Paso Run	Kaynak yöntemi Welding Proces	Dolgu malzemesi ölçüsü Size of filler material (mm)	Akım tipi ve kutuplama Type of Current and Polarity	Akım Current (A)	Voltaj Voltage (V)	Tel besleme Hızı Wire speed m/dk	Kaynak Hızı Travel speed (mm/s)	Isı girdisi Heat input Kj/mm
1	135	1.0 mm	DC (+)	90-130	14-16	1.8 - 2.2		
2	135	1.0 mm	DC (+)	120-150	14.5-16.5	2.0 - 2.5		

<b>Koruma gazı/Shielding gas</b> (EN ISO 14175)	:	M21 / %86 Ar, %12 CO2, %2 O2	<b>Ön Isıtma sıcaklığı</b> Preheat temprature	:	N/A
<b>Gaz akış debisi</b> Gas flow rate	:	10 - 14lt/dk	<b>Pasolar arası sıcaklık</b> Interpass temprature	:	N/A
<b>Toz/flux</b>	:	N/A	<b>Kaynak sonrası ısı işlemleri</b> Post weld heat treatment	:	N/A
<b>Oluk açma</b> Gouging	:	N/A	<b>Dolgu metali ölçüsü</b> Filler material size	:	1.0 mm

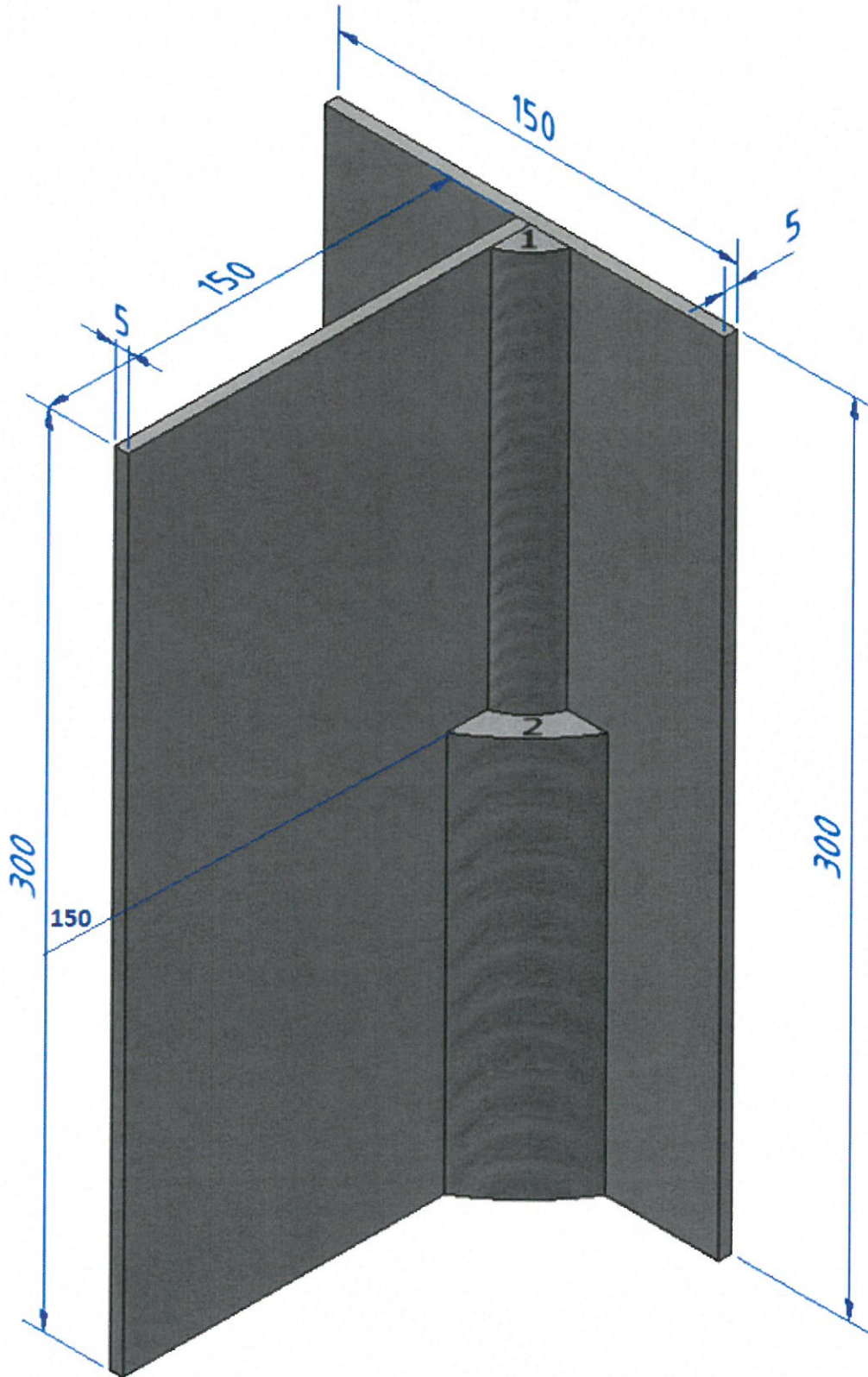
**İmalatçı/Manufacturer**

**TARİH/Date**

**Hazırlayan/Prepared By**

GEDİK KAYNAK

05.11.2018



\*Aşağıdan Yukarıya Yönlü Kaynak