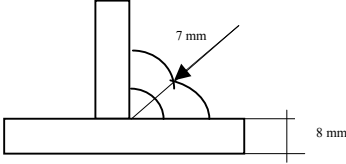
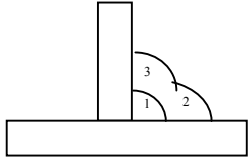


KAYNAK YÖNTEM ŞARTNAMESİ (KYŞ)
Welding procedure specification (WPS)

KYŞ No/WPS no	:	2017-01	Bağlantı ve Kaynak tipi <i>Joint and weld type</i>	:	Köşe				
WPQR no	:	-	Malzeme Kalınlığı <i>Material thicknes</i>	:	8 mm				
İmalatçı/Manufacturer	:	Gedik Eğitim Vakfı	Boru dış çapı <i>Outside pipe diameter</i>	:	-				
Malzeme standartı ve kalitesi <i>Material standart and designatiaon</i>	:	S 235	Sabitlenme metodu <i>Method of fixing</i>	:	-				
Malzeme grubu/Material group ISO 15608'e göre	:		Kaynak ağızı hazırlama metodu <i>Method of joint preparation</i>	:	-				
Kaynak Yöntemi/Welding proces	:	135 (MAG)	Kaynak pozisyonu <i>Welding Position</i>	:	PB				
Dolgu Metali/Filler Metal	:	Sg2	Dizayn kodu veya standartı <i>Desing code or standart</i>	:					
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 kutiplama Type of Current and Polarity	Akım Current (A)	Voltaj Voltage (V)	Kaynak Dikişi Boy cm	Kaynak Hızı Travel speed (mm/s)	Isı girdisi Heat input Kj/mm	
1	135	1.00	+	200-230	25-27	300	35-45	1,25	
2	135	1.00	+	200-230	25-27	200	35-45	1,25	
3	135	1.00	+	200-230	25-27	100	35-45	1,25	
Koruma gazı/Shielding gas (EN ISO 14175)			:	M21	Ön Isıtma sıcaklığı <i>Preheat temprature</i>			:	-
Gaz akış debisi <i>Gas flow rate</i>			:	10-12 lt/dak	Pasolar arası sıcaklık <i>İnterpass temprature</i>			:	200 max
Toz/flux			:	-	Kaynak sonrası ısıl işlem <i>Post weld heat treatment</i>			:	-
Oluk açma <i>Gouging</i>			:	-	Dolgu metali ölçüsü <i>Filler material size</i>			:	1.00
İmalatçı/Manufacturer			Tarih/Date			Hazırlayan /Prepared By			