

KAYNAK YÖNTEM TEST ONAYI WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD



Standart Code:	EN ISO 15614-1:2017 (E)		
Tarih - Yer Place - Date of Welding:	06.02.2019 / YALOVA		
İmalatçı WPQR No Manufacturer's WPQR No:	WPQR.05		
İmalatçının Adı ve Adresi Manufacturer's Name and Address:	MSS MARINE SERVICE & ENGINEERING Mimarsinan mh. İsmail Dümbüllü Sk. Demircioğlu İşhanı No:2 Daire 404 Üsküdar / İSTANBUL		
Seviye Level	Level 2		
TEST KAPSAM ARALIĞI RANGE OF QUALIFICATION			
Kaynak Yöntemi Welding Process(es)	136	136	
Kaynak Tipi / Birleştirme Type of Joint and Weld	FW	FW	
Ana Malzeme ve Alt Grupları Parent metal Group(s) and sub Group(s)	ASTM A131DH36	(acc.to TSE CEN ISO/TR 15608):1=>1.2-1.2(*) *Test parçasının akma mukavemeti değeri ve altındaki akma mukavemeti değerlerine sahip malzemeleri kapsar / *Covers the equal or lower specified yield strength steels of the same group	
Ana Malzeme Kalınlığı Parent Material Thickness	12 mm	3 mm ≤ t ≤ 24 mm	
Kaynak Boğaz Yüksekliği Throat Thickness	9 mm	No Restriction	
Tek veya Çoklu Paso Single Run /Multi Run	Multi Run	Multi Run	
Boru Dış Çap (mm) Outside Pipe Diameter	-	-	
Akım Tipi Type of Welding Current and Polarity	DC (+)	Benzer / Similiar	
Kaynak Pozisyonu Welding Positions	PB	PG ve J-L045 Hariç Bütün kaynak pozisyonları / All positions except for PG and J-L045.	
Dolgu Metali Tanımlaması, Üretici Tanımlaması ve Ölçüsü Filler Metal Designation, Material Make and Size	TS EN ISO 17632-A: T 42 2 P C 1 HYUNDAI Supercored 71 1,2mm	Koruma Gazı Shielded Gas EN ISO 14175 C1	Kök Gazı Backing Gas N/A
Pasolar Arası Sıcaklık Interpass Temperature	Max +250°C	Kaynak Sonrası Isıl İşlem ve/veya Yaşlandırma Post-Weld Heat Treatment and/or Ageing	N/A
Koruma Örtüsü Shielding Flux	N/A	Ön Isıtma Preheat	Min. 20°C
Diğer Bilgiler Other Information	Koruyucu gaz için verilen vasıflandırma TS EN ISO 14175 'e göre gazın sembolü ile sınırlıdır bununla birlikte CO ₂ muhtevası prosedür deneyini vasıflandırmada kullanılması %10 aşmamalıdır. The qualification given to the shielding gas is restricted to the symbol of the gas acc.to EN14175.However the content of CO ₂ shall not exceed %10 of that used to qualify the procedure test.		
Isı Girdisi Heat Input	Min. 0,80 kJ/mm- Max. 0,98 kJ/mm: Vurma şartları uygulandığında, vasıflandırılan ısı girdisinin üst sınırı, deney parçasının kaynağında kullanılanlardan %25 daha büyüktür. Sertlik şartları uygulandığında, vasıflandırılan ısı girdisinin alt sınırı, deney parçasının kaynağında kullanılanlardan %25 daha düşüktür. When impact requirements apply, the upper limit of heat input qualified is %25 greater than that used in welding the test piece. When hardness requirements apply, the lower limit of heat input qualified is %25 lower than that used in welding the test piece.		

REFERANS NO
Reference No
SZU-1905705

YER / ONAY TARİHİ / MUAYENE ELEMANI VEYA MUAYENE KURULUŞU
LOCATION / DATE OF ISSUE / EXAMINER OR EXAMINING BODY
RUŞAN GÜRBÜZ
25.02.2019

KAYNAK YÖNTEM TEST ONAYI WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD



TEST KAYITLARI RECORD OF WELD TEST

Firma Manufacturer	MSS MARINE SERVICE & ENGINEERING	KAYNAK AĞIZ DETAYI / KAYNAK SIRASI JOINT DESIGN / WELDING SEQUENCES
İMALATÇI Pwps No Manufacturer's pWPS No	WPQR.05	
Yer Location	YALOVA	
Kaynakçı Adı Welder's Name	OSMAN ATEŞ	
Kaynak Yöntemi Welding Process	136	
Birleşim Şekli Joint Type	FW	
Kaynak Pozisyonu Welding Position	PB	
Ana Malzeme(Ler) Parent Material(s)	ASTM A131 DH 36	
<input checked="" type="checkbox"/> Et Kalınlığı (mm) Thickness	12mm	
<input type="checkbox"/> Dış Çap (mm) Outside Diameter		
Yüzey Hazırlığı/Temizliği Method of Preparation and Cleaning	Grinding	

Kaynak Verileri Welding Data

Paso Run	Yöntem Process	Dolgu Malzemesi Çapı Diameter Of Filler Metal	Akım Current (A)	Kutuplama Polarity	Gerilim Voltage (V)	Kaynak Hızı Travel Speed (mm/sec)	Tel Sürme Hızı Wire Feed Speed (m/min)	Isı Girdisi Heat Input (Kj/mm)
1	136	1,2	230-240	DC +	24-26	5,3	7-8	0,83-0,94
2	136	1,2	230-240	DC +	24-26	5,5	7-8	0,80-0,91
3	136	1,2	230-240	DC +	24-26	5,1	7-8	0,87-0,98
Dolgu Malzemesi Sınıfı ve Ticari Adı Filler Material Designation and Make		TS EN ISO 17632-A: T 42 2 P C 1 HYUNDAI Supercored 71	Kontakt memesi / Parça mesafesi Distance contact tube/work piece		N/A	Ön Isıtma Yöntemi Post weld heat treatment		Propan (Manually)
Özel Kurutma Talimatı ,Toz/ Flux Elektrod / Electrode		N/A	Pasolar Arası Sıcaklık Interpass Temperature		Max + 250°C	Elektrod salınımı (paso genişliği) Weaving (max. width of run)		Wire dia*10
Gaz – Toz / Gas – Flux		EN ISO 14175 C1	Darbe Akımlı Kaynak Detayı Pulse welding details		N/A	Plazma Kaynağı Detayı Plasma welding details		N/A
Kök koruma / Backing			Kök koruma/ Backing			Salınım (frekans, yükseklik, bekleme zamanı vd.) Oscillation (Ampl., freq., etc.		N/A
Arkadan Yarma / Arkalık Detayı Details of Back Gouging/Backing		N/A	Gaz Akış Hızı / Gas Flow Rate		12-15 lt/dk	Tungsten Elektrot Tipi / Çapı Tungsten Electrode Type/Size		N/A
Ön Isıtma Sıcaklığı Preheat Temperature		Min. 20°C	Tungsten Elektrot Tipi / Çapı Tungsten Electrode Type/Size		N/A	Torç açısı Torch angle		70° min.

REFERANS NO
Reference No
SZU-1905705

YER / ONAY TARİHİ / MUAYENE ELEMANI VEYA MUAYENE KURULUŞU
LOCATION / DATE OF ISSUE / EXAMINER OR EXAMINING BODY
RUŞAN GÜRBÜZ
25.02.2019

KAYNAK YÖNTEM TEST ONAYI WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD



Diğer Bilgiler Other Informations	N/A	Metal Transfer/ Metal Transfer	Globular	
Kaynak Sonrası Isıl İşlem ve/veya Yaşlandırma Post Weld Heat Treatment and/or Ageing				
Yöntem Method	-	Soğutma Hızı Cooling Rate	-	Bekletme Süresi Dwell Time
Isıtma Hızı Heating Rate	-	Bekletme Sıcaklığı Dwell Temperature	-	Diğer Bilgiler Other Informations

Kaynak test parçasının hazırlığının kaynak işlemlerinin ve testlerinin yukarıda belirtilen standardın gereklerine uygun olarak yapıldığı ve sonuçların uygun olduğu onaylanır.

Certified that test welds prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the code/testing standard indicated above.

TEST SONUÇLARI TEST RESULTS

ÇEKME TESTİ Tensile Test EN ISO 6892 / EN ISO 4136		Test Raporu Test Report			
Test Numune No Test Sample No	Akma Mukavemeti Yield Strength Re; MPa	Çekme Mukavemeti Tensile Strength Rm; MPa	Uzama Elongation; A5, %	Kırılma Bölgesi Zone of the fracture	Sonuç Results
1					
2					

EĞME TESTİ Bending Test EN ISO 5173		Test numunesi, EN15614-1 standardındaki gerekleri karşılamaktadır. The test sample satisfies the requirements of the applied standard EN15614-1. Mandrel Çapı / Former Diameter: Mandreller arası mesafe / Distance between rollers:			
Test Numune No Test Sample No	Eğme Açısı Angle of Bending	Eğme Bölgesi Tensile Zone on	Sonuç Results		

ÇENTİK DARBE TESTİ Impact Test EN ISO 9016	REPORT NO:		Sıcaklık ; Temperature
Test Numune No Test Sample No	Tip / Type:	Boyut / Size :	Sonuç Results
	Kaynak Metali Weld Metal	Isı Tesiri Altındaki Bölge (ITAB) Heat Affected Zone (HAZ)	
1			
2			
3			

REFERANS NO
Reference No
SZU-1905705

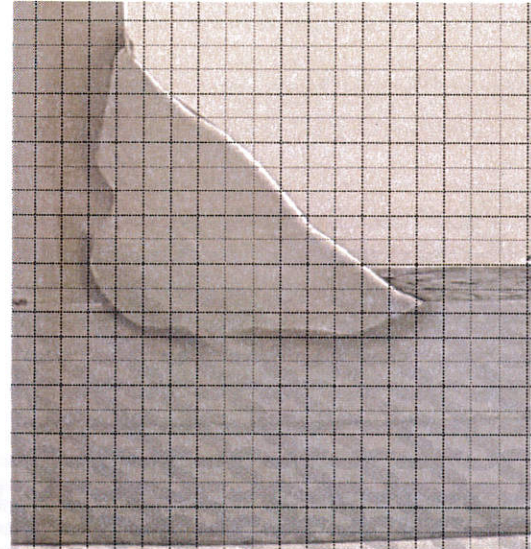
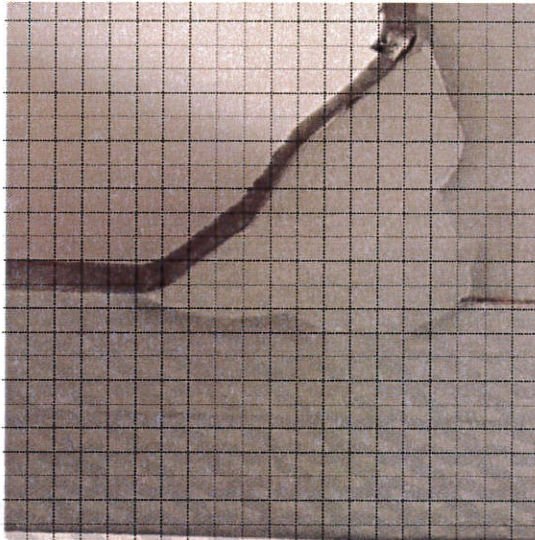
YER / ONAY TARİHİ / MUAYENE ELEMANI VEYA MUAYENE KURULUŞU
LOCATION / DATE OF ISSUE / EXAMINER OR EXAMINING BODY
RUŞAN GÜRBÜZ
25.02.2019

KAYNAK YÖNTEM TEST ONAYI WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD



SERTLİK TESTİ Hardness Test EN ISO 9015-1	REPORT NO:	0 399.19.0655			Tip / Yük; HV 10 Type/Load	
Test Numune No Test Sample No	Ana Metal Base (parent) metal	Isı Tesiri Altındaki Bölge (ITAB) Heat Affected Zone (HAZ)	Kaynak Metali Weld Metal	Isı Tesiri Altındaki Bölge (ITAB) Heat Affected Zone (HAZ)	Ana Metal Base (parent) metal	Sonuç Results
1.Line (Çizgi)	Min.142 Max.144	Min.171 Max.176	Min.183 Max.189	Min.172 Max.175	Min.141 Max.147	Uygun Satisfied
2.Line (Çizgi)	Min.142 Max.145	Min.170 Max.173	Min.180 Max.190	Min.171 Max.174	Min.141 Max.147	Uygun Satisfied

GÖZLE MUAYENE Visual Test EN ISO 17637	190206.6690.01	ULTRASONİK TEST Ultrasonic Test EN ISO 17640	-
PENETRANT TEST Penetrant Test EN ISO 3452-1	0399.19.0654	MANYETİK PARÇACIK TEST Magnetic Particle Test EN ISO 17638	-
RADYOGRAFİK TEST Radiographic Test EN ISO 17636	-	DİĞER	-
MAKROSKOBİK MUAYENE Macroscopic Examination EN ISO 17639	0399.19.0656	Kaynaklı bağlantının makroskobik muayenesinde herhangi bir süreksizliğe rastlanmamıştır. Imperfections in the macrostructure of the welded joint were not observed.	



REFERANS NO
Reference No
SZU-1905705

YER / ONAY TARİHİ / MUAYENE ELEMANI VEYA MUAYENE KURULUŞU
LOCATION / DATE OF ISSUE / EXAMINER OR EXAMINING BODY
RUŞAN GÜRBÜZ
25.02.2019