



KAYNAK MUAYENE RAPORU (KÖŞE/ALIN/FLANŞ KAYNAKLARI)

Doküman Kodu :	RPR.002.003
Yayın Tarihi :	28.02.2013
Rev. Tarihi :	23.10.2020
Rev. No :	12
Sayfa :	1/1

AD-SOYAD :		ADAY NO :				
SINAV ID NO :		pWPS / WPS No :				
Kaynak Yöntemi	B1 (111) (ELEKTROTLA ARK KAYNAĞI)	B5 (131) (MIG KAYNAĞI)	B6(135) (MAG KAYNAĞI)	B7 (136) (ÖZLÜ TEL MAG KAYNAĞI)	B9 (141) (TIG KAYNAĞI)	B14 (311) (OKSI-ASETİLEN KAYNAĞI)
Malzeme Cinsi :	Malz. Kalınlığı/Boru dış çapı :	Mamül tipi : Plaka (P) :	Boru (T) :			
Kaynak Konumu :	Paso sayısı : TEK :	ÇOK :	Birleştirme Türü : ALIN :	KÖŞE :	FLANŞ :	
1.PARÇA :	KÖŞE /FLANŞ KALINLIĞI KALINLIĞI a:..... mm. Z1:..... mm. Z2:..... mm.					
1.PARÇA :	ALIN KALINLIĞI GENİŞLİĞİ (b).....mm.					

ALIN (BW), KÖŞE (FW), FLANŞ kaynakları için ortak değerlendirme

Görsel ve Ölçüm Muayene Kriterleri (TS EN ISO 5817)	Kalite Sınıfı	İstenen Kriterler	PARÇA	
			Ölçülen	Sonuç (x/√)
1. Gaz Deliği (2011,2012,2013,2014,2017)	B	Gaz Gözeneği Düzenli İzdüşüm alanı en büyük Tek paso : ≤%1 Çok paso : ≤%2 Tek bir delik en büyük boyut -Alın d ≤0,25 en çok 3 mm. -İç köşe d ≤0,2a en çok 3 mm. Gaz gözenek toplu (mezvili) / doğrusal İzdüşüm alanı en büyük ≤%4 -Alın d ≤0,25s en çok 2 mm. -İç köşe d ≤%0,2a en çok 2 mm.		
2. Çatlak (100)		KE*		
3. Krater Çatlağı (104)		KE*		
4. Krater Oluşu (2025)		KE*		
5. Erime Noksanlığı (401)		KE*		
6. Kötü Yeniden Başlama (517)		KE*		
7. Rastgele Ark (601)		KE*		
8. Nüfuziyet eksikliği (402)		KE*		
9. Kök iç büyüklüğü (515)		KE*		
10. Aşırı Nüfuziyet (504)		C	≤1 mm.+0,6b en çok 4 mm.	
11. Yanma Oluşu (5011,5012)	≤0,1*t en çok 0,5 mm.			

Sadece KÖŞE (FW) ve FLANŞ kaynakları için değerlendirme

Görsel ve Ölçüm Muayene Kriterleri (TS EN ISO 5817)	Kalite Sınıfı	İstenen Kriterler	PARÇA	
			Ölçülen	Sonuç (x/√)
1. Kök Aralık (köşe) (617)	B	≤0,5+0,1*a		
2. Keskin Geçiş - Köşe Kaynağı (505)		≥110°		
3. Asimetrik Kaynak - Bacak eşitsizliği (512)		≤1,5+0,15*a		
4. Yetersiz (boğaz) kalınlığı (5213)		KE*		
5. Aşırı dışbükeylik - bombe (503)	C	≤1 mm. + 0,15*b en çok 4 mm.		
6. Aşırı bogaz kalınlığı (5214)		≤1 mm. + 0,2*a en çok 4 mm.		

Sadece ALIN (BW) kaynakları için değerlendirme

Görsel ve Ölçüm Muayene Kriterleri (TS EN ISO 5817)	Kalite Sınıfı	İstenen Kriterler	PARÇA	
			Ölçülen	Sonuç (x/√)
1. Taşma (506)	B	KE*		
2. Yetersiz Dolgu (509-511)		KE*		
3. Doğrusal Kaçıklık (507)		Plaka ve tek taraf ≤0,2 + 0,1*t		
4. Doğrusal Kaçıklık (507)		Plaka ve çift taraf ≤ 0,1*t , max. 3 mm.		
5. Açısal Kaçıklık (508)		boru ≤ 0,5*t , max. 2 mm.		
6. Açısal Kaçıklık (508)		≤2°		
7. Keskin Geçiş - Alın Kaynağı kenarı (yanlış kaynak) (505)		≥150°		
8. Tamamlanmamış Kök Nüfuziyeti (4021)	C	KE*		
9. Aşırı Kaynak Metali (bombe) (502)		≤1 mm.+0,6b en çok 7 mm.		

* KE = Kabul edilemez.

KIRMA DENEYİ		
YAPILDI	YAPILMADI	KIRILMADI

DENEY SONUCU "....."

DEĞERLENDİRİCİ
(AD-SOYAD-İMZA)

TARİH
...../...../20

KAYNAK KESİTİ	
ALIN KAYNAĞI 60°	
t	b
3	5,5
5	8
10	13,5
12	16