



# KAYNAK MUAYENE RAPORU ( KÖŞE/ALIN/FLANŞ KAYNAKLARI )

Doküman Kodu :	RPR.002.003
Yayın Tarihi :	28.02.2013
Rev. Tarihi :	19.12.2022
Rev. No :	13
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) (OKSİ-ASETİLEN KAYNAĞI)	
	Malzeme Cinsi :		Mlz. 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 KAYNAĞI GENİŞLİĞİ (b) :..... mm		
2.PARÇA :	KÖŞE /FLANŞ KALINLIĞI KALINLIĞI a :..... mm.    Z1:..... mm.    Z2:..... mm.				2.PARÇA ALIN KAYNAĞI 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	1.PARÇA		2.PARÇA	
			Ölçülen	Sonuç (x/√)	Ölçülen	Sonuç (x/√)
1. Gaz Deliği (2011,2012,2013,2014,2017)	B	<b>Gaz Gözeneği Düzenli</b> İzduşum alanı en büyük Tek paso : ≤%1 Çok paso : ≤%2 <b>Tek bir delik en büyük boyut</b> -Alın d ≤0,25 en çok 3 mm. -İç köşe d ≤0,2a en çok 3 mm. <b>Gaz gözeneği toplamı (mevzili) / doğrusal</b> İzduşum 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 İç 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	1.PARÇA		2.PARÇA	
			Ölçülen	Sonuç (x/√)	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 boğaz 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	1.PARÇA		2.PARÇA	
			Ölçülen	Sonuç (x/√)	Ölçülen	Sonuç (x/√)
1. Taşma (506)	B	KE*				
2. Yetersiz Dolgu (509-511)		KE*				
3.		Plaka ve tek taraf ≤0,2 + 0,1*t				
4. Doğrusal Kaçıklık (507)		Plaka ve çift taraf ≤ 0,1*t , max. 3 mm.				
5.		boru ≤ 0,5*t , max. 2 mm.				
6. Açısız 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)		h ≤1 mm.+0,15b en çok 7 mm.				

\* KE = Kabul edilemez.

KIRMA DENEYİ		
YAPILDI	YAPILMADI	KIRILAMADI

KAYNAK KESİTİ	
ALIN KAYNAĞI 60°	
t	s (t + h)
3	4,45
5	6,75
6	7,9
10	12,5
12	14,8

DENEY SONUCU "....."

DEĞERLENDİRİCİ  
(AD-SOYAD-İMZA)

TARİH  
...../...../20