



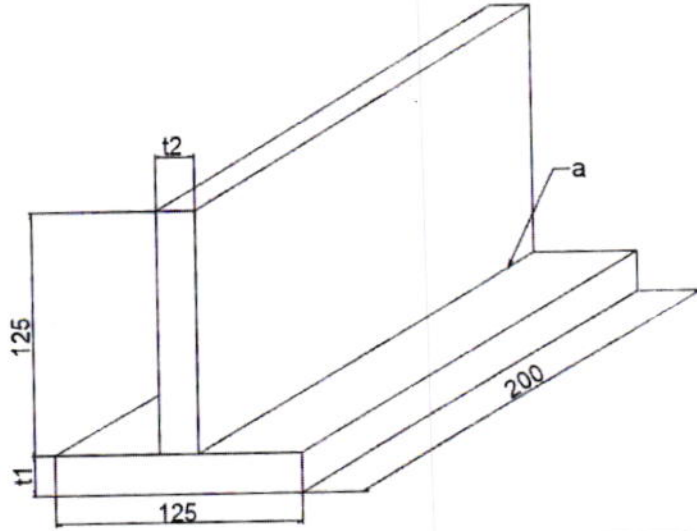
TC.  
MİLLÎ EĞİTİM BAKANLIĞI  
MESLEKİ ve TEKNİK EĞİTİM GENEL MÜDÜRLÜĞÜ  
METAL TEKNOLOJİSİ ALANI  
KAYNAKÇILIK DALI – ARK AKTİF GAZ KAYNAĞI  
100. Yıl Ankara Kaynak Yarışması (Taslak Kaynak Yöntem Şartnamesi)

Ek: 4

Adayın Adı ve Soyadı:		Sınav Tarihi:	
T.C. Kimlik No:		Sınav Süresi: En fazla 30 dk.	
Adayın Kayıtlı Olduğu Merkez:		Sınav Başlama Saati:	
Ölçme ve Değerlendirme Yeri:		REVİZYON TARİHİ: 21.12.2021	REV02

Kaynak Yöntemi / ISO 4063	135 MAG	Ana malzeme gösterimi / ISO TR 15608	1.1, 1.2
Birleştirme Türü / FW	Köşe kaynağı (PB)	Malzeme Kalınlığı (mm)	t1: 5 mm t2: 5 mm
Malzeme Yapısı / EN10027-1	S235JR	Dış Çap (mm)	N / A
Hazırlama Yöntemi ve Temizleme	Taşlama, Fırçalama	Kaynak Pozisyonu ISO	PB

Birleşim Şekli



Kaynak İşleminin Ayrıntıları

Kaynak Pasosu	Yöntem ISO 4063	Kaynak Tekniği	Nozul Çapı	Gaz Türü TS EN ISO 14175	Gaz Basıncı	Akım -A-	Gerilim -V-	Sarf malzemesi gösterimi/ TSE EN ISO 14341-A	Sarf malzemesi boyutu
Tek paso	135	Kısa veya Geçiş ark	20 mm	%25 Ar %75 CO2	10 – 12 lt/min	120 – 160	19 – 23	G3Si1	Ø1 mm
Tel sürme hızı	Akım/Kutup Türü	Dur-Kalk	Tamir	Kaynak boğaz ölçüsü (a)	Kusurlar				
6-9 m/min.	DC+	Pasoda 1 kez	Değerlendirici izni ile	Min 3 mm, Max 3,5 mm	ISO 5817'ye göre Yanma çentiği (501), Aşırı kaynak metali (502), Aşırı dış bükeylik (503), Aşırı nüfuziyet (504) için C seviye, diğer kusurlar için B seviye.				

Isıtma ve soğutma oranları (Gerekirse)	N / A
Kaynak sonrası ısı işlemi	Yok
Zaman, sıcaklık, yöntem	Yok
Açıklamalar	Sınav süresi 30 dakika