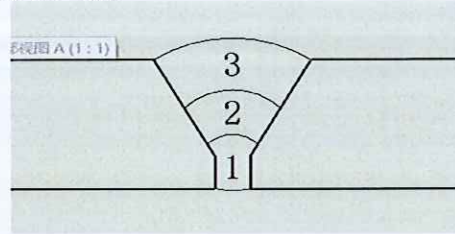
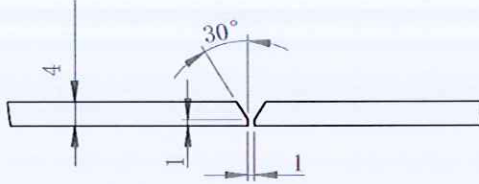


PROCEDURE QUALIFICATION RECORDS 工艺评定记录

Company Name: Dongying Giayoung Precision Metal Co., Ltd公司名称: 东营嘉扬精密金属有限公司Procedure Qualification Record No 工艺评定记录编号 GY-PQR-48 Date 日期 2021.02.26WPS No. 焊接工艺规程编号 GY-PWPS-48 Revision No. 修改号 No. 0 Welding Process(es) 焊接方法 GTAW 钨极气体保护焊Types (Manual, Automatic, Semi-Automatic, Machine) 自动化等级(手工,自动,半自动,机动) Manual 手工

JOINTS 接头 (QW-402) Groove Design of Test Coupon 试件坡口设计

● 衬垫 Backing: No 无**BASE METALS 母材 (QW-403)**Material Spec. 材料标准号 ASTM A240-17Type/ Grade or UNS Number 型号/等级或 UNS 号 316LP-No. 8 Group No. 1 to P-No. 8 Group No. 1 相焊接Thickness of Test Coupon 厚度 4mmDiameter of Test Coupon 直径 N/A 不适用Other 其它 None 无**PREHEAT 预热 (QW-406)**Preheat Temperature 预热温度 ≥5°CInterpass Temperature 层间温度 ≤150°COther 其它 None 无**POSTWELD HEAT TREATMENT 焊后热处理(QW-407) None 无**Temperature 温度 N/A 不适用 Time 时间 N/A 不适用Other 其它 None 无**FILLER METALS 填充金属 (QW-404)**SFA Specification 标准号: SFA-A5.9AWS Classification 分类号: ER316LFiller Metal F-No. 填充金属 F-NO. 6Weld Metal Analysis A-No. 焊缝金属 A-No. 8Size of filler metals 填充金属尺寸 Φ2.4Filler Metal Product Form 填充金属型式 Bar(Solid) 裸焊丝 (实芯焊丝)Filler 填充金属 With 使用Supplemental Filler Metal 附加填充金属 N/A 不适用Electrode Flux Classification 焊丝-焊剂分类 N/A 不适用Flux Type 焊剂类别 N/A 不适用Flux Trade Name 焊剂商标名称 N/A 不适用Consumable Insert 可熔化嵌条 None 无Use of flux 焊剂的使用 Without 不使用Weld Metal Thickness 熔敷焊缝金属厚度 4mmMaximum Pass Thickness 最大焊道厚 3mmOther 其它 None 无**GAS 气体 (QW-408) Percent Composition 含量百分比**

Gas(es) 气体	Mixture 混合比	Flow Rate 流量
Shielding 保护气 <u>Ar(99.99%)</u>	<u>N/A</u>	<u>10-18L/min</u>
Trailing 尾部保护气 <u>None 无</u>	<u>N/A</u>	<u>None 无</u>
Backing 背部保护气 <u>None 无</u>	<u>N/A</u>	<u>None 无</u>
Other 其它 <u>None 无</u>		

ELECTRICAL CHARACTERISTICS 电特性 (QW-409)Current 电流 DC 直流Polarity 极性 EN 正接Amps. 安培 A See table below 见下表Volts 伏特 V See table below 见下表Tungsten Electrode Size 钨极尺寸 Φ3.0

Mode of Metal Transfer for GMAW (FCAW)

熔滴过渡型式 N/A 不适用Other 其它 None 无**TECHNIQUE 焊接技巧 (QW-410)**Travel Speed 焊接速度 (cm/min) See table below 见下表String or Weave Bead 直进焊或横摆焊 String Bead 直进焊Oscillation 横摆参数 N/A 不适用

Multipass or Single Pass (Per Side) 多道焊或单道焊 (每侧)

Multipass 多道焊Single or Multiple Electrodes 多丝焊或单丝焊 N/A 不适用Close chamber/Out of chamber 室内焊接或室外焊接 N/A 不适用Other 其它 Use thermal process 热过程的使用 N/A 不适用**POSITION 位置 (QW-405)**Position of Groove 坡口位置 F 平焊

Weld Progression (Uphill, Downhill)

焊接方向: (向上、向下) N/A 不适用Other 其它 None 无