

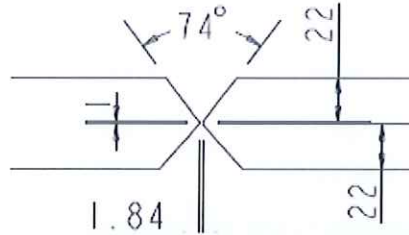


工艺评定记录 (PQR)

PROCEDURE QUALIFICATION RECORDS (PQR) ACCORDING TO ASME IX

公司名称 Company Name 东营嘉扬精密金属有限公司 Dongying Giayoung Precision Metal Co.,Ltd.  
 工艺评定记录编号 Procedure Qualification Record No. 0036-BJ-PQR-DYGY-001 日期 Date Jul. 7<sup>th</sup>, 2017  
 焊接工艺规程编号 WPS No. GYPWPS-09 焊接方法 Welding Process(es) GTAW  
 自动化等级(手工、自动、半自动、机动) Types (Manual, Automatic, Semi-Automatic, Machine) Manual

接头 JOINTS (QW-402)



试件坡口设计 Groove Design of Test Coupon

(如果所用的焊接方法或焊接工艺多于一种, 则评定时应按每种填充金属或焊接方法分别记录其厚度)

(For combination qualifications, the deposited weld metal thickness shall be recorded for each filler metal or process used.)

母材 BASE METALS (QW-403)

材料标准号 Material Spec. ASME SA995(ASTM A890),  
to ASME SA995(ASTM A890)

型号/等级或 UNS 号 Type/Grade, or UNS Number 5A, 5A  
P-No. 10H Group No. 1 与 P-No. 10H Group No. 1

厚度 Thickness of Test Coupon 45mm

直径 Diameter of Test Coupon -

焊道最大厚度 Maximum Pass Thickness <4mm

其它 Other -

填充金属 FILLER METALS (QW-404)

SFA No. A5.9

AWS No. ER2594

F-No. 6

A-No. 8

填充金属尺寸 Size of Filler Metal Φ2.0mm

填充金属结构 Filler Metal Product Form Solid wire

附加填充金属 Supplemental Filler Metal -

焊丝焊剂分类号 Electrode Flux No. -

焊剂型号 Flux Type N.A

焊剂商标 Flux Trade Name N.A

熔敷焊缝金属厚度 Weld Metal Thickness 45mm

其它 Other -

位置 POSITION (QW-405)

坡口位置 Position of Groove 1G

焊接方向(向上、向下) Weld Progression(Uphill, Downhill) -

其它 Other -

预热 PREHEAT (QW-406)

预热温度 Preheat Temp. >5°C

层间温度 Interpass Temp. <66°C

其它 Other -

焊后热处理 POSTWELD HEAT TREATMENT (QW-407)

温度 Temperature 1130±10°C

时间 Time 3.5-4h

其它 Other water cooling

气体 GAS (QW-408)

含量百分比

气体 混合气体 流量

Gas(es) Mixture Flow Rate

保护气 Shielding Ar 99.99% 12-13.5L/min

尾部保护气 Trailing - - -

背面保护气 Backing - - -

其它 Other -

电特性 ELECTRICAL CHARACTERISTICS (QW-409)

电流 Current DC

极性 Polarity EN

安培 Amps. 134-153A

伏特 Volts 11.7-12.5V

钨极尺寸 Tungsten Electrode Size 3.0

过渡模式 Mode of Metal Transfer for GMAW(FCAW) N.A

热输入 Heat Input 2.721KJ/mm Max.

其它 Other more details refer to welding record

焊接技巧 TECHNIQUE (QW-410)

焊接速度 Travel Speed. 4.0-4.8cm/min

直进焊或横摆焊 String or Weave Bead 直进 String 或横摆焊 Weave

横摆参数 Oscillation -

多道焊或单道焊 (每侧) Multiple pass or Single Pass(per side)

多道焊 Multiple Pass

单丝焊或多丝焊 Single or Multiple Electrodes 单丝焊 Single

其它 Other -

