

پیوست ۱

نمونه دستورالعمل جوشکاری بر اساس استاندارد ASME

QW-482 SUGGESTED FORMAT FOR WELDING PROCEDURE SPECIFICATIONS (WPS) (See QW-200.1, Section IX, ASME Boiler and Pressure Vessel Code)

Company Name _____ By: _____
 Welding Procedure Specification No. _____ Date _____ Supporting PQR No.(s) _____
 Revision No. _____ Date _____
 Welding Process(es) _____ Type(s) _____
(Automatic, Manual, Machine, or Semi-Auto.)

JOINTS (QW-402)	Details	
Joint Design _____		
Backing (Yes) _____ (No) _____		
Backing Material (Type) _____ <small>(Refer to both backing and retainers.)</small>		
<input type="checkbox"/> Metal <input type="checkbox"/> Nonfusing Metal		
<input type="checkbox"/> Nonmetallic <input type="checkbox"/> Other		
Sketches, Production Drawings, Weld Symbols or Written Description should show the general arrangement of the parts to be welded. Where applicable, the root spacing and the details of weld groove may be specified.		
<small>(At the option of the Mfgr., sketches may be attached to illustrate joint design, weld layers and bead sequence, e.g., for notch toughness procedures, for multiple process procedures, etc.)</small>		
*BASE METALS (QW-403)		
P-No. _____ Group No. _____ to P-No. _____ Group No. _____		
OR		
Specification type and grade _____		
to Specification type and grade _____		
OR		
Chem. Analysis and Mech. Prop. _____		
to Chem. Analysis and Mech. Prop. _____		
Thickness Range:		
Base Metal: _____	Groove _____	Filler _____
Other _____		
*FILLER METALS (QW-404)		
Spec. No. (SFA) _____		
AWS No. (Class) _____		
F-No. _____		
A-No. _____		
Size of Filler Metals _____		
Weld Metal		
Thickness Range:		
Groove _____		
Filler _____		
Electrode-Flux (Class) _____		
Flux Trade Name _____		
Consumable Insert _____		
Other _____		

*Each base metal-filler metal combination should be recorded individually.

ادامه نمونه دستورالعمل جوشکاری بر اساس استاندارد ASME

QW-482 (Back)

WPS No. _____ Rev. _____

POSITIONS (QW-405) Position(s) of Groove _____ Welding Progression: Up _____ Down _____ Position(s) of Fillet _____		POSTWELD HEAT TREATMENT (QW-407) Temperature Range _____ Time Range _____																					
PREHEAT (QW-406) Preheat Temp. Min. _____ Interpass Temp. Max. _____ Preheat Maintenance _____ <small>(Continuous or special heating where applicable should be recorded)</small>		GAS (QW-408) <table style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2"></th> <th colspan="3">Percent Composition</th> </tr> <tr> <th>Gases</th> <th>(Mixture)</th> <th>Flow Rate</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Shielding</td> <td>_____</td> <td>_____</td> <td>_____</td> </tr> <tr> <td>Trailing</td> <td>_____</td> <td>_____</td> <td>_____</td> </tr> <tr> <td>Backing</td> <td>_____</td> <td>_____</td> <td>_____</td> </tr> </tbody> </table>				Percent Composition			Gases	(Mixture)	Flow Rate	Shielding	_____	_____	_____	Trailing	_____	_____	_____	Backing	_____	_____	_____
	Percent Composition																						
	Gases	(Mixture)	Flow Rate																				
Shielding	_____	_____	_____																				
Trailing	_____	_____	_____																				
Backing	_____	_____	_____																				
ELECTRICAL CHARACTERISTICS (QW-409) Current AC or DC _____ Polarity _____ Amps (Range) _____ Volts (Range) _____ <small>(Amps and volts range should be recorded for each electrode size, position, and thickness, etc. This information may be listed in a tabular form similar to that shown below.)</small> Tungsten Electrode Size and Type _____ <small>(Pure Tungsten, 2% Thoriated, etc.)</small> Mode of Metal Transfer for GMAW _____ <small>(Spray arc, short circuiting arc, etc.)</small> Electrode Wire feed speed range _____																							
TECHNIQUE (QW-410) String or Weave Bead _____ Orifice or Gas Cup Size _____ Initial and Interpass Cleaning (Brushing, Grinding, etc.) _____ Method of Back Gouging _____ Oscillation _____ Contact Tube to Work Distance _____ Multiple or Single Pass (per side) _____ Multiple or Single Electrodes _____ Travel Speed (Range) _____ Peening _____ Other _____																							
Weld Layer(s)	Process	Filler Metal		Current		Volt Range	Travel Speed Range	Other (e.g., Remarks, Comments, Hot Wire Addition, Technique, Torch Angle, etc.)															
		Class	Dia.	Type Polar.	Amp. Range																		

نمونه فرم تایید WPS بر اساس استاندارد ASME

QW-482 (Back)

WPS No. _____ Rev. _____

POSITIONS (QW-405) Position(s) of Groove _____ Welding Progression: Up _____ Down _____ Position(s) of Fillet _____	POSTWELD HEAT TREATMENT (QW-407) Temperature Range _____ Time Range _____
ELEMENT (QW-408) _____	GAS (QW-408) _____ Parent Composition _____

ANNEX E

AWS D1.1/D1.1M:2004

WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS) Yes
 PREQUALIFIED _____ QUALIFIED BY TESTING _____
 or PROCEDURE QUALIFICATION RECORDS (PQR) Yes

Company Name _____
 Welding Process(es) _____
 Supporting PQR No.(s) _____

Identification # _____
 Revision _____ Date _____ By _____
 Authorized by _____ Date _____
 Type—Manual Semi-Automatic
 Machine Automatic

JOINT DESIGN USED
 Type:
 Single Double Weld
 Backing: Yes No
 Backing Material: _____
 Root Opening _____ Root Face Dimension _____
 Groove Angle: _____ Radius (J-U) _____
 Back Gouging: Yes No Method _____

POSITION
 Position of Groove: _____ Fillet: _____
 Vertical Progression: Up Down

BASE METALS
 Material Spec. _____
 Type or Grade _____
 Thickness: Groove _____ Fillet _____
 Diameter (Pipe) _____

ELECTRICAL CHARACTERISTICS
 Transfer Mode (GMAW) Short-Circuiting
 Globular Spray
 Current: AC DCEP DCEN Pulsed
 Other _____
 Tungsten Electrode (GTAW)
 Size: _____
 Type: _____

FILLER METALS
 AWS Specification _____
 AWS Classification _____

TECHNIQUE
 Stringer or Weave Bead: _____
 Multi-pass or Single Pass (per side) _____
 Number of Electrodes _____
 Electrode Spacing Longitudinal _____
 Lateral _____
 Angle _____

SHIELDING
 Flux _____ Gas _____
 Composition _____
 Electrode-Flux (Class) _____ Flow Rate _____
 Gas Cup Size _____

Contact Tube to Work Distance _____
 Peening _____
 Interpass Cleaning: _____

PREHEAT
 Preheat Temp., Min _____
 Interpass Temp., Min _____ Max _____

POSTWELD HEAT TREATMENT
 Temp. _____
 Time _____

WELDING PROCEDURE

Pass or Weld Layer(s)	Process	Filler Metals		Current		Volts	Travel Speed	Joint Details
		Class	Diam.	Type & Polarity	Amps or Wire Feed Speed			

پیوست ۲

نحوه تکمیل اطلاعات دستورالعمل جوشکاری و تدوین WPS

اولین موردی که به طور معمول در سربرگ دستورالعمل جوشکاری آمده است و تکمیل می‌شود تعیین نحوه تدوین دستورالعمل جوشکاری است.

The image shows a form for Welding Procedure Specification (WPS) with Persian and English text. The English text includes: "WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS) PREQUALIFIED or PROCEDURE QUALIFICATION RECORDS (PQR) QUALIFIED BY TESTING". The Persian text includes: "روش های تایید دستورالعمل جوشکاری" and "مشخصات فنی روند جوشکاری (WPS)". There are checkboxes for "پیش پذیرفته" and "با آزمایش تایید صلاحیت شده".

به طور کلی برای تهیه دستورالعمل جوشکاری دو مسیر وجود دارد:

۱- مشخصات فنی جوشکاری در وضعیت از پیش پذیرفته شده

در این حالت تمام متغیرها و داده‌های دستورالعمل جوشکاری بر اساس اطلاعات از قبل تأیید شده و مندرج در استاندارد مربوطه استخراج می‌شود. لذا نیازی به انجام آزمایش برای تأیید دستورالعمل جوشکاری وجود ندارد.

۲- مشخصات فنی جوشکاری با آزمایش و تهیه PQR

چنانچه با توجه به شرایط واقعی انجام جوشکاری یک یا چند متغیر ضروری در استاندارد مربوطه نباشد و یا همخوانی نداشته باشد در این حالت پس از استخراج اطلاعات از منابع مختلف و یا براساس تجارب و دانسته‌های فردی لازم است دستورالعمل از طریق انجام آزمایش مطابق استاندارد تأیید گردد.

مشخصات عمومی فرم دستورالعمل جوشکاری

در سر برگ فرم، مشخصات اولیه یک WPS ذکر می گردد. بسته به شرایط کاری هر شرکت این قسمت قابل تغییر است مثل:

(۱) نام شرکت

(۲) شماره WPS :

این شماره استاندارد خاصی نداشته و بنا به قرارداد ها و بخشنامه های داخلی هر شرکت تعیین می شود

(۳) تاریخ تنظیم WPS

(۴) شماره گزارش کیفیت جوشکاری تایید کننده (PQRNO).

(۵) شماره تجدید نظر

(۶) تاریخ تجدید نظر

(۷) فرایند یا فرایندهای جوشکاری مورد استفاده

نحوه انجام فرایند جوشکاری

اطلاعات عمومی
مدیرک و روشن جوشکاری

↑
15 mm

Base Metal: ST 37-2

Welding Position: Flat

Groove Weld Design: CJP

WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS) Yes
PREQUALIFIED **QUALIFIED BY TESTING**

Identification # **W-120**
 Revision **B** Date **12/2/97** By **F. Rahimi**
 Authorized by **M. Eskom** Date **12/3/97**

Company Name: **MISA CO.**
 Welding Process: **EMAW**
 Supporting PQR No. or: **Prequalified**

Position: **Weld**
 Position of Groove: **Flat**
 Groove Preparation: **U** **Bevel**

ELECTRICAL CHARACTERISTICS

Electrode Size (EMAW): **Short-Circuiting**
 Electrode: **Stick** **Shielded** **Flux**
 Current AC **DCSP** **DCEN** **Reverse**
 Other: _____
 Electrode Extension (EMAW): _____
 Size: _____
 Type: _____

TECHNIQUE

Stringer or Weave Bead: _____
 Multi-pass or Single Pass (see note): _____
 Number of Electrodes: _____
 Electrode Spacing: _____
 Length: _____
 Angle: _____

Contact Tube to Work Distance: _____
 Heating: _____
 Venting: _____
 Venting Starting: _____

POSTWELD HEAT TREATMENT

Temp.: _____
 Time: _____
 Post: _____

Weld in Sheet (Lead)	Process	Filler Metals		Current		Wires	Travel Speed	Joint Details
		Class	Item	Type & Priority	Amperage or Wire Feed Speed			

مطابق با آنچه در سر برگ فرم WPS دیده می شود اولین قدم در نوشتن WPS تعیین فرایند یا فرایندهای جوشکاری است. برای این منظور با در نظر گرفتن پارامترهای مختلف موثر و نیز مزایا و محدودیت های هر روش جوشکاری بهترین و صحیح ترین فرایند را انتخاب می کنیم.

پارامترهای موثر در انتخاب صحیح فرایند جوشکاری

(۱) اندازه ، ابعاد و طرح اتصال قطعات

(۲) جنس مواد پایه

(۳) قابلیت دسترسی (فرایند و قطعه کار)

(۴) تعداد قطعات

(۵) تجهیزات در دسترس

(۶) موقعیت جوشکاری

(۷) اقتصاد جوش

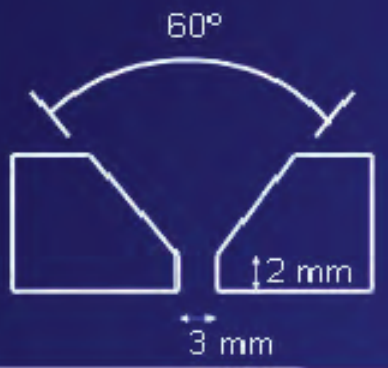
برای سهولت فرایند های جوشکاری را با نام اختصاری در سر برگ فرم می نویسیم. اسامی اختصاری برخی فرایند های جوشکاری در جدول زیر آمده است.

جدول اسامی اختصاری فرایند های جوشکاری

Symbol	Welding Process	فرایند جوشکاری
SMAW	Shielded Metal Arc Welding	جوشکاری قوس الکترود روپوش دار
GMAW	Gas Metal Arc Welding	جوشکاری قوس فلزی با گاز
GTAW	Gas Tungsten Arc Welding	جوشکاری قوس تنگستی
FCAW	Flux Cored Arc Welding	جوشکاری قوس با الکترود توپودری
MIG	Metal Inert Gas Welding	جوشکاری قوس- فلز با گاز محافظ خنثی
MAG	Metal Active Gas Welding	جوشکاری قوس- فلز با گاز محافظ فعال
TIG	Tungsten Inert Gas Welding	جوشکاری تنگستی با گاز محافظ خنثی
PAW	Plasma Arc Welding	جوشکاری قوس پلاسما
OFW	Oxy-Fuel Gas Welding	جوشکاری با سوخت گازی
ESW	Electroslag Welding	جوشکاری سرباره الکتریکی
EGW	Electro-Gas Welding	جوشکاری گاز الکتریکی
EBW	Electron Beam Welding	جوشکاری پرتو الکترونی
SAW	Submerged Arc Welding	جوشکاری قوس-زیرپودری

مشخصات طرح اتصال

مشخصات ساختار اتصال



WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS) **REQUALIFIED** **QUALIFIED BY TESTING**
or **PROCEDURE QUALIFICATION RECORDS (PQR)** **Yes**

Company Name: **OMSA CO.** Identification #: **WF-1258**
 Revision: **01** Date: **03/25/2017** Author: **F. Shahrman**
 Welding Process(es): **GMAW** Authorized by: **A. Eshami** Date: **12/26/16**
 Supporting PQR No(s): **W90001001** Type: **Manual** Machine: **Automatic**

JOINT DESIGN USED

Type: **Bevel** Position: **Flat**
 Single Double/Weird
 Backing: **Yes** No Backing Material: **---**
 Groove Angle: **60°** Root Face Dimension: **2 mm**
 Root Opening: **3 mm** (Radius (J-U)) **---**
 Back Gouging: **Yes** No Method: **Grinding**

FILLER METALS

Material Spec: _____
 Type or Grade: _____
 Thickness - Groove: _____ Fillet: _____
 Diameter (Pipe): _____

WELDING

Flux: _____ Gas: _____
 Electrode Flux (Class): _____ Flow Rate: _____
 _____ Gas Cut Size: _____

PRE-HEAT

Preheat Temp., Min: _____
 Interpass Temp., Min: _____

ELECTRICAL CHARACTERISTICS

Torch/Mode (GMAW): _____ Short-Circuiting
 Globular Spray
 Current: AC DCEP DCEN (Pulsed)
 Other: _____
 Supplies Electrode (GMAW): _____
 Size: _____
 Type: _____

TECHNIQUE

Stringer or Weave Bead: _____
 Multi-pass or Single Pass (per HOLE): _____
 Number of Electrodes: _____
 Electrode Spacing: _____
 Longitudinal
 Lateral
 Angle: _____

Contact Time to Work Distance: _____
 Peening: _____
 Porosity Coating: _____

POSTWELD-HEAT TREATMENT

Temp: _____
 Time: _____

WELDING PROCEDURE								
Pos. of Weld (Letter)	Process	Filler Metals		Current		Volts	Travel Speed	Joint Details
		Class	diam	Type & Polarity	Amps or Wire Feed Speed			

مشخصات طرح اتصالی که روش جوشکاری برای آن نوشته می شود، در این قسمت از فرم WPS نشان داده می شود در صورت تمایل و نیاز فرایند، پخ سازی مورد نظر نیز قابل ذکر است. معمولاً آماده سازی شیار یا پخ جوشکاری بایکی از روشهای برش اکسیژن، استفاده از الکتروودهای کربنی، برش قوس پلاسما یا روشهای مختلف ماشین کاری و سنگ زنی صورت می گیرد. تمیز کاری پخ جوش باعث بهبود جوش می گردد.

در این قسمت موارد پیشنهادی برای ارائه عبارتند از:

(۱) طرح شیار یا پخ جوشکاری

(۲) پشت بند

(۳) جنس مواد پشت بند

طرح شیار یا پیخ (Groove Design)

در این قسمت با توجه به جدول ۲ نام یا نام اختصاری شیار و طرح اتصال را ذکر می‌کنیم. لازم به ذکر است که عنوان طرح اتصال به صورت کلی (Groove-Fillet-G&F) نیز امکان پذیر است.

بهتر است شکل طرح اتصال، علامتهای اختصاری جوش را، توضیحات نوشتاری که موقعیت قطعات را نشان می‌دهد و در صورت امکان جزئیات اتصال نیز ارائه شود.

جدول مشخصات طرح اتصال

Symbol	Joint Type	نوع اتصال
B	Butt Joint	اتصال سر به سر
C	Corner Joint	اتصال گوشه ای
T	T-Joint	اتصال به شکل T
BC	Butt or Corner Joint	اتصال سر به سر یا گوشه ای
TC	T-Joint or Corner Joint	اتصال گوشه ای یا اتصال به شکل T
BTC	Butt . T- or Corner Joint	اتصال سر به سر، گوشه ای یا اتصال به شکل T
Symbol	Base Metal Thickness & Penetration	میزان نفوذ جوش و ضخامت فلز پایه
L	Limited Thickness . Complete Joint Penetration	ضخامت محدود ، نفوذ کامل جوش
U	Unlimited Thickness . Complete Joint Penetration	ضخامت نامحدود ، نفوذ کامل جوش
P	Partial Joint Penetration	نفوذ ناقص جوش
Symbol	Weld Type	نوع جوشکاری
1	Square-Groove	شیار مربعی
2	Single-V-Groove	شیار V-یک طرفه
3	Double-V-Groove	شیار V-دو طرفه
4	Single-Bevel-Groove	شیار نیم جناغی یک طرفه
5	Double-Bevel-Groove	شیار نیم جناغی دو طرفه
6	Single-U-Groove	شیار U-یک طرفه
7	Double-U-Groove	شیار U-دو طرفه
8	Single-J-Groove	شیار J-یک طرفه
9	Double-J-Groove	شیار J-دو طرفه
10	Flare-Bevel-Groove	شیار نیم جناغی لبه گرد

مشخصات فلزات پایه

مشخصات فلز پایه

WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS) Yes
PREQUALIFIED **QUALIFIED BY TESTING**
or PROCEDURE QUALIFICATION RECORDS (PQR) Yes

Company Name: **ABC ABC**
 Welding Process: **GTAW**
 Supporting PQR No. (if any): **Prequalified**

IDENTIFIER: **W-1234**
 Revision: **01**
 Authorized By: **F. Robinson**
 Type: Manual Machine Semi-Automatic Automatic

JOINT DESIGN USED
 Type: **3C**
 Backing: Yes No
 Backing Material: **--**
 Root Opening: **3.0 mm** Root Face Dimension: **2.0 mm**
 Groove Angle: **90°** Radius (U-U): **--**
 Bevel Gouging: Yes No Method: **Grinding**

BASE METALS
 Material: **ASTM A36**
 Type or Grade: **--**
 Thickness: Groove **3.0 mm** Flat **--**
 Diameter (Pipe): **--**

FILLER METALS
 AWS Specification: **--**
 AWS Classification: **--**

SPEEDING
 Flux: **--** Gas: **--** Composition: **--**
 Electrode Flux (Class): **--** Flux Rate: **--**
 Gas Cup Size: **--**

PREHEAT
 Preheat Temp., Min: **--**
 Interpass Temp., Min: **--** Max: **--**

POSITION
 Position of Groove: **--** Flat
 Vertical Progression: Up Down

ELECTRICAL CHARACTERISTICS
 Transfer Mode (GMAW): Short-Circuiting
 Doublet Spray
 Current: AC DCEP DCEN Pulse
 Other: **--**
 Tungsten Electrode (GTAW):
 Size: **--**
 Type: **--**

TECHNIQUE
 Stringer or Weave Bead: **--**
 Multi-pass or Single Pass (per side): **--**
 Number of Electrodes: **--**
 Electrode Spacing: Longitudinal
 Lateral
 Angle: **--**
 Contact Tube to Work Distance: **--**
 Peening: **--**
 Interpass Cleaning: **--**

POSTWELD HEAT TREATMENT
 None
 Time: **--**

Pass or Weld Layer(s)	Process	Filler Metals		Current		Voltage	Travel Speed	Joint Details
		Class	Diam	Type & Priority	Amps or Wire Feed Speed			

ذکر نوع و ترکیب شیمیایی فلزات پایه ای که جوشکاری بر روی آنها انجام می شود از جمله مهم ترین و الزامی ترین موارد WPS است .
 نوع فلز پایه (شماره استاندارد) ترکیب شیمیایی و عملیات حرارتی انجام شده یا لازمه بر روی فلز پایه (قبل از جوشکاری) ، در انتخاب
 مشخصات فرایند جوشکاری مانند پیش گرم ، عملیات حرارتی پس از جوشکاری ، انتخاب الکتروود و تکنیک کار دخیل است ..

موارد پیشنهادی برای ارائه در این قسمت عبارتند از :

(۱) شماره استاندارد یا ترکیب شیمیایی

(۲) محدوده ضخامت فلز پایه و محدوده قطر لوله

(۳) دیگر موارد

فلز پر کننده Filler Metal

اصولا در اکثر فرایندهای جوشکاری برای ایجاد اتصال بین فلزات پایه به یک پل واسطه فلزی نیاز داریم. فلزات مورد استفاده برای این منظور به عنوان فلزات پر کننده شناخته می شوند. با در نظر گرفتن فرایند جوشکاری و پارامترهای مختلف موثر، صحیح ترین فلز پر کننده را انتخاب می کنیم.

مشخصات فلز پرکننده

WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS) Yes No

PREQUALIFIED QUALIFIED BY TESTING or PROCEDURE QUALIFICATION RECORDS (PQR) Yes No

Company Name: **ALFA APT** Identification #: **W-1291**
 Revision: **03/25/07** Authorized by: **F. Robinson**
 Welding Process: **GMAW** Type - Manual: **AL** Type - Automatic: **SA**
 Supporting PQR Ref: **Prognostic** Machine: _____

JOINT DESIGN USED
 Type: **Butt** Position: _____
 Single Double V Double U Double Wall
 Bevel: Yes No Backing: Internal External
 Root Opening: **3 mm** Root Face Dimension: **2 mm**
 Groove Angle: **60°** Radius (J-L): _____
 Back Gauging: Yes No Method: **Grinding**

BASE METALS
 Material Spec: **A1018 A56**
 Type or Grade: _____ Thickness - Groove: **1.2 mm** Fillet: _____
 Diameter (Pipe): _____

FILLER METALS
 AWS Specification: **E70S B2L**
 AWS Classification: **E8018**

SHIELDING
 Flux: _____ Gas: _____ Compo: _____
 Electrode Flux (Class): _____ Flow Rate: _____
 _____ Gas Cup Size: _____

PREHEAT
 Preheat Temp., Min: _____ Max: _____
 Interpass Temp., Min: _____ Max: _____

POSTWELD HEAT TREATMENT
 Temp: _____
 Time: _____

Pass or Weld Layers	Process	Filler Metals		Current		Weld	Taper, Tapered	Joint Details
		Class	Dist.	Type & Polarity	Amper or Wire Feed Speed			

پارامترهای انتخاب صحیح فلز پر کننده:

- ۱) فرایند جوشکاری
- ۲) ترکیب شیمیایی فلز پایه
- ۳) وضعیت جوشکاری
- ۴) شرایط کاربردی
- ۵) میزان نفوذ جوش (عمق نفوذ)
- ۶) کیفیت محل جوش
- ۷) هزینه جوش
- ۸) مهارت جوشکار

جدول شماره مشخصات گروههای مختلف فلز پر کننده (SFANo)

شماره مشخصه	نوع فلز پر کننده
SFA-5.1	مشخصات الکترودهای فولاد کربنی برای جوشکاری قوس الکتروود روپوش دار SFA-5.1
SFA-5.2	مشخصات سیم جوش فولاد کربنی و کم آلیاژی برای جوشکاری با سوخت گاز (گاز استیلن)
SFA-5.3	مشخصات الکترودهای آلومینیومی و آلیاژهای آن برای جوشکاری قوس الکتروود روپوش دار
SFA-5.4	مشخصات الکترودهای فولاد زنگ نزن برای جوشکاری قوس الکتروود روپوش دار
SFA-5.5	مشخصات الکترودهای فولاد کم آلیاژی برای جوشکاری قوس الکتروود روپوش دار
SFA-5.6	مشخصات الکترودهای روپوش دار مسی و آلیاژهای مس برای جوشکاری قوسی
SFA-5.7	مشخصات الکتروود و سیم جوشهای بدون پوشش مسی و آلیاژهای مس
SFA-5.8	مشخصات فلزات پرکننده برای لحیم کاری سخت و لحیم جوشکاری
SFA-5.9	مشخصات الکتروود و سیم جوشهای بدون پوشش فولاد زنگ نزن
SFA-5.10	مشخصات الکتروود و سیم جوشهای بدون پوشش آلومینیومی و آلیاژهای آن
SFA-5.11	مشخصات الکترودهای نیکلی و آلیاژهای آن برای جوشکاری قوس الکتروود روپوش دار
SFA-5.12	مشخصات الکترودهای تنگستنی و آلیاژهای آن برای جوشکاری و برشکاری قوسی
SFA-5.13	مشخصات الکتروود و سیم جوشهای جوش روکش کاری (Solid Surfacing)
SFA-5.14	مشخصات الکتروود و سیم جوشهای بدون پوشش نیکلی و آلیاژهای آن
SFA-5.15	مشخصات الکتروود و سیم جوشها برای جوشکاری چدن
SFA-5.16	مشخصات الکتروود و سیم جوشهای تیتانیومی و آلیاژهای آن
SFA-5.17	مشخصات الکتروود و فلاکس های فولاد کربنی برای جوشکاری قوس-زیرپودری
SFA-5.18	مشخصات الکتروود و سیم جوشهای فولاد کربنی برای جوشکاری قوس فلزی با گاز SFA-5.18
SFA-5.20	مشخصات الکترودهای فولاد کربنی برای جوشکاری قوس با الکتروود توپودری
SFA-5.21	مشخصات الکتروود و سیم جوشهای جوش روکش کاری مرکب (Composite Surfacing)
SFA-5.22	مشخصات الکترودهای فولاد زنگ نزن برای جوشکاری قوس با الکتروود توپودری و سیم جوشهای فولاد زنگ نزن برای جوشکاری قوس تنگستنی
SFA-5.23	مشخصات الکتروود و فلاکس های فولاد کم آلیاژی برای جوشکاری قوس-زیرپودری
SFA-5.24	مشخصات الکتروود و سیم جوشهای زیرکونیومی و آلیاژهای آن
SFA-5.25	مشخصات الکتروود و فلاکس های فولاد کربنی و کم آلیاژی برای جوشکاری سرباره الکتریکی
SFA-5.26	مشخصات الکترودهای فولاد کربنی و کم آلیاژی برای جوشکاری گاز الکتریکی
SFA-5.28	مشخصات الکتروود و سیم جوشهای فولاد کم آلیاژی برای جوشکاری قوس فلزی با گاز
SFA-5.29	مشخصات الکترودهای فولاد کم آلیاژی برای جوشکاری قوس با الکتروود توپودری
SFA-5.30	مشخصات لایه های مصرف شدنی
SFA-5.31	مشخصات فلاکس برای لحیم کاری سخت و لحیم جوشکاری

جدول وضعیت های جوشکاری متناسب با رقم سوم نام گذاری الکتروود های فولاد کربنی (SFA-5.1)

رقم سوم	وضعیت های جوشکاری
1	جوشکاری در چهار وضعیت تخت ، افقی ، عمودی و سربالا امکان پذیر است .
2	جوشکاری در دو وضعیت تخت و افقی امکان پذیر است .
3	جوشکاری فقط در وضعیت تخت امکان پذیر است .

جدول پوششها و جریان الکتریکی متناسب با رقم چهارم نام گذاری الکتروود های فولاد کربنی (SFA-۵.۱)

رقم چهارم	پوشش الکتروود	نوع جریان الکتریکی
0	پر سلولز ، سدیم (الف) - پر اکسید آهن (ب)	جریان مستقیم با قطب معکوس (الف) - جریان متناوب یا مستقیم با قطب معکوس (ب)
1	پر سلولز ، پتاسیم	جریان متناوب یا مستقیم با قطب معکوس
2	پر تیتان ، سدیم	جریان متناوب یا مستقیم با قطب مستقیم
3	پر تیتان ، پتاسیم	جریان متناوب یا مستقیم
4	پودر آهن ، تیتان	جریان متناوب یا مستقیم
5	کم هیدروژن ، سدیم	جریان مستقیم با قطب معکوس
6	کم هیدروژن ، پتاسیم	جریان متناوب یا مستقیم با قطب معکوس
7	پر اکسید آهن ، پودر آهن	جریان متناوب یا مستقیم
8	کم هیدروژن ، پتاسیم ، پودر آهن	جریان متناوب یا مستقیم با قطب معکوس
9	اکسید آهن ، تیتان ، پتاسیم	جریان متناوب یا مستقیم

جدول عدد مشخصه F برای آلیاژهای مختلف

F-No.	کد مربوطه در ASME , Sec. IX	نوع آلیاژ سیم جوش
1-6	QW-432	آلیاژهای فولادی
21-25	QW-432	آلومینیوم و آلیاژهای Al
31-37	QW-432	مس و آلیاژهای Cu
41-45	QW-432	نیکل و آلیاژهای Ni
51-55	QW-432	تیتانیوم و آلیاژهای Ti
61	QW-432	زیر کبوم و آلیاژهای Zr
71-72	QW-432	لایه فلز جوش روکش سخت

جدول آنالیز جوش و عدد مشخصه A برای آلیاژهای فولادی

A-No.	Types of Weld Deposit	Analysis, % [Note 1]					
		C	Cr	Mo	Ni	Mn	Si
1	Mild Steel	0.20	1.60	1.00
2	Carbon-Molybdenum	0.15	0.5	0.4-0.65	...	1.60	1.00
3	Chrome (0.4% to 2%)-Molybdenum	0.15	0.4-2.00	0.4-0.65	...	1.60	1.00
4	Chrome (2% to 6%)-Molybdenum	0.15	2.00-6.00	0.4-1.50	...	1.60	2.00
5	Chrome (6% to 10.5%)-Molybdenum	0.15	6.00-10.5	0.4-1.50	...	1.20	2.00
6	Chrome-Martensitic	0.15	11.0-15.0	0.70	...	2.00	1.00
7	Chrome-Ferritic	0.15	11.0-30.0	1.00	...	1.00	3.00
8	Chromium-Nickel	0.15	14.5-30.0	4.00	7.50-15.0	2.50	1.00
9	Chromium-Nickel	0.30	19.0-30.0	6.00	15.0-37.0	2.50	1.00
10	Nickel to 4%	0.15	...	0.55	0.8-4.00	1.70	1.00
11	Manganese-Molybdenum	0.17	...	0.25-0.75	0.85	1.25-2.25	1.00
12	Nickel-Chrome-Molybdenum	0.15	1.5	0.25-0.80	1.25-2.80	0.75-2.25	1.00

NOTE : (1) Single values shown above are maximum.

اندازه فلز پر کننده:

انتخاب مناسب اندازه فلز پر کننده از لحاظ اقتصادی و عملیات جوش کاری حائز اهمیت است. در انتخاب اندازه الکترود موارد زیر باید مورد توجه قرار گیرد:

(۱) طرح اتصال

(۲) ضخامت لایه های جوشکاری

(۳) وضعیت جوشکاری

(۴) حرارت داده شده مجاز (Heat Input)

(۵) مهارت جوشکار

قائده کلی آن است که هرگز نباید از الکترودی که اندازه آن بزرگتر از ضخامت قطعه کار است، استفاده کرد الکترود کلفت برای جوشکاری در وضعیت عمود یا قائم و بالای سر یا سقفی مناسب نیست زیرا کنترل حوضچه جوش حجیم در این شرایط مشکل است. در مورد جوشکاری ورقهای ضخیم با لبه های آماده شده به صورت V یا K اولین پاس جوشکاری با الکترود نازک و پاسهای بعدی با الکترود های کلفت تر انجام می شود.

تعداد لایه ها یا پاس های لازم برای پر کردن درز جوش عمدتاً به: طرح اتصال، اندازه الکترود، ضخامت فلز پایه، وضعیت جوشکاری

و مهارت جوشکار بستگی دارد.

اندازه مناسب فلز پرکننده برای جوشهای مختلف را می توان به صورت زیر بیان کرد:

(۱) برای جوش لوله یا اتصالاتی که احتیاج به ذوب کافی در ریشه جوش دارد و امکان جوشکاری از پشت جوش نیست حداکثر قطر الکتروود برای پاس اول ۳.۲۵ میلی متر پیشنهاد می شود. برای جوشکاری پاسهای بعدی از الکتروود های به قطر ۴ و ۵ میلی متر استفاده می شود لازم به ذکر است در لوله های با قطر کم پاس اول با الکتروود ۲.۵ میلی متر جوشکاری شده و پاسهای بعدی را با الکتروود های ۳.۲۵ و ۴ میلی متر جوش می دهند.

(۲) در جوشکاری اتصالات V شکل یا جناقی یک طرفه که دارای تسمه ای در پشت اتصال می باشند در حالت تخت می توان برای پاس اول از الکتروود به قطر ۴ یا ۵ میلی متر و برای پاسهای بعدی از الکتروود های بزرگ تر استفاده کرد.

(۳) برای جوشهای گلوبی در حالت تخت و سر به سر غیر تخت، حداکثر قطر الکتروود مصرفی ۵ میلی متر است اغلب پاس اول را با الکتروود هایی به قطر ۳.۲۵ یا ۴ میلی متر جوش می دهند. در جوشهای گلوبی با پای جوش کمتر از ۱۰ میلی متر استفاده از الکتروود ۳.۲۵ یا ۴ میلی متر پیشنهاد می گردد.

وضعیت جوشکاری Positions

اصولاً در چهار وضعیت کلی قابل انجام است:

(۱) تخت Flat

(۲) افقی Horizontal

(۳) عمودی Vertical

(۴) بالای سر Over head

WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS) Yes
PREQUALIFIED QUALIFIED BY TESTING
or PROCEDURE QUALIFICATION RECORDS (PQR) Yes

Company Name: **INGA SRL**
 Welding Process: **FSM/MW**
 Supporting PQR No(s): **Prequalified**

Identification # **W-128**
 Revision: **0** Date: **12/01/17** By: **F. Schmitt**
 Authorized By: **M. Schmitt** Date: **12/01/17**
 Type: Manual Machine Automatic

JOINT DESIGN USED
 Type: **Butt**
 Single Double Double Weld
 Backing: Yes No
 Backing Material: **---**
 Root Opening: **3 mm** Four Face Dimension: **2 mm**
 Groove Angle: **90°** Radius (L-U): **---**
 Back Gauging: Yes No Method: **Grounding**

BASE METALS
 Material Spec: **ASTM A588**
 Type or Grade: **---**
 Thickness: Groove: **1.2 mm** Flat: **---**
 Diameter (Pipe): **---**

FILLER METALS
 AWS Specification: **AWS A5.1**
 AWS Classification: **E6013**

SHIELDING
 Flux: **---** Gas: **---**
 Composition: **---**
 Electrode Flux (Class): **---** Flow Rate: **---**
 Gas Cup Size: **---**

PREHEAT
 Preheat Temp., Min: **---**
 Interpass Temp., Min: **---** Max: **---**

POSITION
 Position of Electrode: **3G** Flat: **---**
 Vertical Progression: Up Down

ELECTRICAL CHARACTERISTICS
 Transfer Mode (GMAW): Short-Circuiting
 Gas Metal Arc Gas Tungsten Arc
 Current: AC DCEP DCPN Pulsed
 Other: **---**
 Tungsten Electrode (GTAW):
 Size: **---**
 Type: **---**

TECHNIQUE
 Stringer or Weave (Bead): **Butt**
 Multi-pass or Single Pass (per side): **Multi-pass**
 Number of Electrodes: **1**
 Electrode Spacing:
 Longitudinal: **---**
 Lateral: **---**
 Angle: **---**

Contact Tip to Work Distance: **---**
 Peening: **---**
 Interpass Cleaning: **After Each**

POSTWELD HEAT TREATMENT
 Temp: **---**
 Time: **---**

WELDING PROCEDURE					
Part or Weld Location	Process	Filler Metals		Current	
		Class	diam.	Type & Polarity	Amperes or Wire Feed Speed

مشخصات
 عملیات حرارت
 بعد از جوشکاری
 (تشن زدایی)

وضعیت شیاری یا گلوئی (Position (S) Of Groove/Position (S) Of Fillet):

برای وضعیت جوشکاری علائم اختصاری پیشنهاد شده که در جدول زیر دیده می شوند. وضعیت جوشکاری بستگی به: نوع فرایند جوشکاری، قابلیت دسترسی خطوط جوش، ابعاد و اندازه قطعه کار، نحوه ساخت و امکانات موجود دارد.

جدول علائم اختصاری و وضعیت های جوشکاری

جوشکاری شیاری ورق		جوشکاری شیاری لوله		جوشکاری گلوئی ورق		جوشکاری گلوئی لوله	
وضعیت	علامت	وضعیت	علامت	وضعیت	علامت	وضعیت	علامت
تخت	1G	چرخش افقی لوله	1G-Rotated	تخت	1F	لوله مورب با چرخش	1F-Rotated
افقی	2G	لوله در حالت عمودی	2G	افقی	2F	لوله ثابت عمودی	2F
عمودی	3G	لوله افقی ثابت	5G	عمودی	3F	لوله افقی با چرخش	2FR
بالاسری	4G	لوله مورب ثابت	6G	بالاسری	4F	لوله ثابت عمودی، جوش بالا سری	4F
		لوله مورب با بیخ T.K.Y	6GR			لوله افقی ثابت (نعمانی وضعیت ها)	5F

جهت پیش روی (Welding Progression):

در این قسمت جهت پیش روی جوشکاری ذکر می گردد، که عمدتاً برای جوشهای عمودی از پایین به بالا (Up ward) می باشد.

پیشگرم (Preheat):

معمولاً برای جلوگیری از ترکیدگی، پیچیدگی و اعوجاج، پیدایش فازهای ناخواسته و... قبل از جوشکاری قطعه کار پیش گرم می شود. همچنین در حین عملیات جوشکاری، کنترل دمای بین پاسها برای جلوگیری از کاهش دمای قطعه کار به کمتر از دمای پیش گرم و بالا رفتن از حد مجاز - دمای بازگشت نهایی (Tempering) - لازم است. این عمل توسط گچ های حرارتی صورت می پذیرد.

درجه حرارت پیشگرمایش و بین پاس ها

PREHEAT
Preheat Temp., Min. ---
Interpass Temp., Min. --- Max. ---

Pos. or Bead Location	Process	Filler Metals		Current		Welds	Travel Speed	Joint Details
		Class	Diam.	Type & Polarity	Amps or Wire Feed Speed			

بنا به تغییر رنگ و یا ذوب شدن گچ های حرارتی در درجه حرارت خاص ، دمای قطعه کار قابل کنترل است . حداقل دمای پیش گرم و دمای بین پاسی با توجه به ضخامت ورق مربوطه تعیین می شود.

موارد پیشنهادی برای ارائه در این قسمت عبارتند از :

(۱) حداقل دمای پیش گرم

(۲) حداکثر دمای بین پاسی

(۳) نگهداری پیش گرم

حداقل دمای پیش گرم (Preheat Temp Min):

همانطور که ذکر شد درجه حرارت پیش گرم با توجه به جنس قطعه و ضخامت آن و با استفاده از ضمیمه ۸ تعیین می شود. لازم به ذکر است در صورت تفاوت مقدار پیش گرم لازم برای دو فلز پایه ، حداقل دمای پیش گرم برای جوشکاری ، بالاترین دمای پیش گرم بین دو قطعه است .

حداکثر دمای بین پاسی (Inter Pass Temp Max):

حداقل درجه حرارت بین پاسی نیز مطابق با جدول موجود در ضمیمه ۸ تعیین می شود. حداکثر دمای بین پاسی نیز حداکثر دمای بازگشت نهایی (Tempering) فلز پایه می باشد. به عنوان مثال حداکثر دمای بین پاسی برای فلزات موجود در ۳۰۰ ، ۱: PNo درجه سانتی گراد پیشنهاد می شود.

نگهداری پیش گرم (Preheat Maintenance):

محدوده حرارتی که WPS در اثر تغییرات پیش گرم در آن صدق می کند، در این قسمت ذکر می شود.

موارد پیشنهادی برای ارائه در این قسمت عبارتند از:

(۱) محدوده دما

(۲) محدوده زمان

(۳) دیگر موارد

محدوده دما (Temperature Range):

رایجترین عملیات حرارتی، تنش زدایی پس از جوشکاری موارد زیر در تنش زدایی لحاظ می شود:

(الف) در مورد فولاد های کویچ - تمپر شده حداکثر دما ۵۹۰ درجه سانتی گراد

(ب) برای سایر فولاد ها محدوده دمایی ۵۹۰ - ۶۵۰ درجه سانتی گراد

(ج) درجه حرارت کوره به هنگام قراردادن نمونه در آن نباید از ۳۱۵ درجه تجاوز نماید.

(د) بالای ۳۱۵ درجه نرخ گرم کردن نباید از ۲۲۰ درجه بیشتر شود. نرخ گرم کردن با استفاده از فرمول $t/220$ که t ضخامت بر حسب

اینچ است، بدست می آید.

(ه) در حین گرم کردن اختلاف دمای دو قسمت از قطعه به فاصله ۴.۶ متر نباید بیشتر از ۱۴۰ درجه سانتی گراد گردد.

(و) در حین نگهداری در درجه حرارت تنش زدایی، اختلاف دمای هیچ دو نقطه ای از قطعه نباید از ۸۳ درجه سانتی گراد بیشتر شود

(ز) در سرد کردن قطعه نرخ سرمایش نباید از ۲۶۰ درجه سانتی گراد تجاوز نماید. نرخ سرد کردن با استفاده از فرمول $t/260$ که t ضخامت

بزرگ ترین مقطع بر حسب اینچ است محاسبه می شود.

(ح) برای تنش زدایی لوله ها، مخازن و اشکال دوار با استفاده از رابطه $D+(1270/120)$ که در آن D قطر لوله بر حسب میلی متر است،

ضخامت معادل مقطع محاسبه شده و پس از مقایسه ضخامت مقطعی قطعه با مقدار محاسبه شده بر اساس بزرگ ترین مقدار بین

این دو مقدار، زمان نگهداری و نرخ سرمایش و گرمایش به دست می آید.

زمان نگهداری (Time Range) :

زمان نگهداری برای تنش زدایی بسته به ضخامت قطعه تغییر می کند. معمولاً زمان نگهداری فولاد های کویچ تمپر با توجه به کمتر بودن درجه حرارت ، بیش از دیگر فولاد ها است .

عملیات حرارتی پس از جوشکاری (Pass Weld Heat Treatment):

عملیات حرارتی پس از جوشکاری عمدتاً عملیات تنش زدایی است . برای جوشکاری فولاد های پر کربن ، عملیات پس از جوشکاری به اندازه پیش گرم اهمیت دارد . عملیات حرارتی پس از جوشکاری بستگی به : ترکیب شیمیایی ، ضخامت ، شکل اجزا و شرایط کاری دو قطعه دارد .

WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS) Yes PREQUALIFIED QUALIFIED BY TESTING or PROCEDURE QUALIFICATION RECORDS (PQR) Yes

Identification # **WPS-001** Revision **1** Date **12/02/97** By **F. Mohammadi**
Authorized By **M. Eshaghi** Date **12/02/97** Spot - Manual Machine Autoheric

Company Name **MAGAZ** Welding Procedure **WPS-001** Supporting PQR No. (if) **WPS-001**

JOINT DESIGN USED
Type **Butt** Single Double Weld
Backing Yes No
Beveling Method **---**
Root Opening **3 mm** Root Face Dimension **2 mm**
Groove Angle **30°** Radius (J-L) **---**
Back Chipping Yes No Method **Grinding**

BASE METALS
Material Spec. **A514 GR 50**
Type or Grade **---**
Thickness: Groove **3.2 mm** Fillet **---**
Diameter (Pipe) **---**

FILLER METALS
AWS Specification **A5.1**
AWS Classification **E70T1**

SHIELDING
Flux **---** Gas **---**
Composition **---**
Electrode Flux (Class) **---** Flow Rate **---**
Gas Out Side **---**

PREHEAT
Preheat Temp. Min **---** Max **---**
Interpass Temp. Min **---** Max **---**

POSITION
Position of Groove **3/5** Flat **---**
Vertical Progression Up Down

ELECTRICAL CHARACTERISTICS
Welder Mode (DMM) Short-Circuiting Disturb Spray
Current AC DCEP DCON Pulsed
Other **---**
Tungsten Electrode (GTAW) Size **---** Type **---**

TECHNIQUE
Stringer or Weave Bead **Butt**
Multi-pass or Single Pass (per side) **Multi-pass**
Number of Electrodes **1**
Electrode Spacing Longitudinal **---** Lateral **---** Angle **---**

Contact Tip to Work Distance **---**
Pretting **---**
Hydrogen Cleaning **After Bevel**

POSTWELD HEAT TREATMENT
Temp. **---**
Type **---**

Pass or Weld Location	Process	Filler Metal		Current	
		Class	Dim.	Type & Polarity	Amperage or Wire Feed Speed

مشخصات عملیات حرارتی بعد از جوشکاری (تنش زدایی)

مشخصات الکتریکی ۴۰۹- (Electrical Characteristic QW)

تغییر در نوع و قطبیت جریان الکتریکی، افزایش در جریان ورودی و یا افزایش حجم و میزان فلز جوش رسوب داده شده در واحد طول باعث تغییر در کیفیت جوش می شود.

همچنین میزان فلز جوش با افزایش اندازه گرده جوش و یا کاهش طول خط جوش با ازای هر الکتروود، متناسب است. موارد پیشنهادی برای ارائه در این قسمت عبارتند از:

- (۱) نوع جریان
- (۲) قطبیت
- (۳) آمپر
- (۴) ولتاژ
- (۵) اندازه و نوع الکتروود و تنگستن
- (۶) نوع انتقال فلز مذاب
- (۷) سرعت تغذیه سیم جوش

مشخصات
پاس های جوش

WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS) Yes No

PREQUALIFIED QUALIFIED BY TESTING

or PROCEDURE QUALIFICATION RECORDS (PQR) Yes No

Company Name: SHIRAZI		Identification # W-1234	
Welding Process: GTAW		Revision: 1.0	
Supporting PQR No: QW-1234		Type: Manual	
JOINT DESIGN USED:		POSITION:	
Type: Butt	Single <input checked="" type="checkbox"/> Double <input type="checkbox"/>	Position of Groove: 45	Flat <input type="checkbox"/>
Backing: <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/> Yes	Backing Material: ---	Vertical Progression: Up	Down <input type="checkbox"/>
Rear Opening: 3 mm	Root Face Dimension: 2 mm	ELECTRICAL CHARACTERISTICS:	
Groove Angle: 60°	Radius (r-R): ---	Transfer Mode (GMAW): Shielded	Shielding Gas: Argon
Back Gouging: <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/> Yes	Method: Grinding	Current: AC	DCSP <input type="checkbox"/> DC <input checked="" type="checkbox"/> Pulse <input type="checkbox"/>
BASE METALS:		Other: ---	
Alloy: Al 6061 T6	Alloy: Al 6061 T6	Tungsten Electrode (GTAW):	
Type of Groove: ---	Thickness: 3 mm	Type: ---	
Diameter (Pipe): ---	TECHNIQUE:		
FILLER METALS:		Welder or Wire Size: Butt	
Alloy Specification: Al 6061 T6	Alloy Specification: Al 6061 T6	Multi-pass or Single Pass per side: Multi-pass	
AWR Classification: E3013	Number of Electrodes: 1		
SHIELDING:		Electrode Spacing: ---	
Flux: ---	Gas: ---	Longitudinal: ---	
Electrode-Fil (Class): ---	Composition: ---	Lateral: ---	
Flow Rate: ---	Gas Cup Size: ---	Angle: ---	
Gas Cup Size: ---	Control Tube to Work Distance: ---		
PREHEAT:		Peeling: ---	
Preheat Temp, Min: ---	Max: ---	Interpass Cooling: None Basic	
POSTWELD HEAT TREATMENT:		Temp: ---	
Time: ---		File: ---	

Pass or Weld Layer(s)	Process	Filler Metals		Current		Shield Speed	Joint Details
		Class	diam.	Type & Polarity	Amperes or Wire Feed Speed		
1	GTAW	E3013	3.25	DCSP	120-180	20-40	
2	GTAW	E3013	4	DCSP	150-180	20-40	
Backgauge							
3	GTAW	E3013	3.25	DCSP	120-180	20-40	
4-5-6	GTAW	E3013	4	DCSP	150-180	20-40	

نوع جریان (Current AC or DC) :

برخی الکتروودها با جریان DC و برخی با جریان AC نتیجه بهتری به دست می دهند در صورت استفاده از جریان DC ذکر قطبیت نیز الزامی است. برای انتقال جریان می توان به توصیه سازندگان فلز پرکننده مراجعه کرد باید توجه داشت که شروع قوس با AC مشکل تر است.

قطبیت (Polarity) :

در صورت انتخاب جریان DC باید قطبیت را نیز مشخص کرد قطبیت می تواند مستقیم یا معکوس باشد. در قطبیت مستقیم، الکتروود به قطب منفی و قطعه کار به قطب مثبت وصل می شود. در این حالت به علت تمرکز حرارتی کمتر روی الکتروود میزان کمتری از الکتروود ذوب شده و نفوذ نیز کمتر می شود. در قطبیت معکوس، الکتروود به قطب مثبت و قطعه کار به قطب منفی وصل می شود و این باعث تمرکز حرارت روی الکتروود، ذوب و نفوذ بیشتر می گردد. علائم اختصاری زیر قطبیت را نشان می دهد.

الف) اتصال الکتروود به قطب مثبت در جریان DC :

DCEP: Direct Current Electrode Positive

DCRP: Direct Current Reverse polarity

ب) اتصال الکتروود به قطب منفی در جریان DC :

DCEN: Direct Current Electrode Negative

DCSP: Direct Current Straight polarity

شدت جریان (Amps Range):

بسته به نوع فرایند، قطر الکتروود، سرعت حرکت، میزان نفوذ و... شدت جریان تعیین می شود. در جدول ۱۴ میزان شدت جریان برای فرایندهای مختلف بر حسب قطر الکتروود ارائه شده است.

ولتاژ (Volts Range):

ولتاژ دستگاه معمولاً به صورت مدار باز اندازه گیری می شود. دستگاههای جوشکاری دستی در اقسام مختلف ۲۰-۲۴ ولت بر ۵۰-۶۰ ولت موجود می باشند. دستگاههای جوشکاری زیر پودری نیز در همین ولتاژ کار می کند (۳۰-۴۰ ولت). در حین جوشکاری با کوتاه و بلند شدن قوس، ولتاژ تغییر می کند. (جدول ۱۴)

تکنیک و روش کار (Technique QW-۴۱۰):

موارد پیشنهادی برای ارائه در این بخش عبارتند از:

۱. گرده (مه‌ره) جوش نواری یا موجی (بافته ای)

۲. تمیز کاری اولیه و بین پاسی

۳. روش برداشتن پشت جوش

۴. نوسان

۵. محدوده فاصله تماس لوله با کار

۶. جوش تک پاسه یا چند پاسه در هر طرف

۷. الکتروود های تکی یا چند تایی

۸. سرعت جوشکاری

۹. چکش کاری

WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS) Yes No PREQUALIFIED QUALIFIED BY TESTING or PROCEDURE QUALIFICATION RECORDS (PQR) Yes No

Company Name: **م.م.م.م.م.م.** Identification #: **۰۰۷-۱۲۳۰** Revision: **۰۱** Date: **۱۳۹۳/۰۷/۰۷** F. Bahmanian
 Welding Process(es): **۳۳۱-۳۳۲** Authorizer: **م.م.م.م.م.م.** Date: **۱۳۹۳/۰۷/۰۷**
 Supporting PQR No. (s): **۳۳۱-۳۳۲** Type—Manual Machine Automatic

JOINT DESIGN USED
 Type: **Butt** Double Bevel
 Backing: No Beveling Machine: **---**
 Root Opening: **۳ mm** Face Dimension: **۲ mm**
 Groove Angle: **۶۰°** Radius (R=): **---**
 Back Gauging: No Yes Method: **---**

BASE METALS
 Material Spec: **۳۰۴L ۳۰۴**
 Type or Grade: **---**
 Thickness: Groove: **۱.۲ mm** Flat: **---**
 Diameter (Pipe): **---**

FILLER METALS
 AWS Specification: **ENIG MEL-1**
 AWS Classification: **ENIG 1**

SHIELDING
 Flux: **---** Gas: **---** Composition: **---**
 Electrode-Flux (Stick): **---** Flow Rate: **---**
 Gas Cup Size: **---**

PREHEAT
 Preheat Temp., Min.: **---** Max.: **---**
 Interpass Temp., Min.: **---** Max.: **---**

POSITION
 Position of Groove: **3G** Flat: **---**
 Vertical Positioning: Sta Diam

ELECTRICAL CHARACTERISTICS
 Transfer Mode (MMA): Spray Shielding Pulse
 Current AC DCEP DCEN Pulse
 Other: **---**
 Tungsten Electrode (GTAW):
 Size: **---**
 Type: **---**

TECHNIQUE
 Stroke or Weave (Bevel): **Bevel**
 Multipass or Single Pass (per side): **Multi-pass**
 Number of Electrodes: **1**
 Electrode Spacing: Longitudinal: **---** Lateral: **---** Angle: **---**
 Contact Tube to Work Distance: **---**
 Peening: **---**
 Interpass Cleaning: **After Electrode**

POSTWELD HEAT TREATMENT
 Temp.: **---**
 Time: **---**

Pass or Weld Layer(s)	WELDING PROCEDURE					
	Process	Class	Diam.	Type & Polarity	Amps or Wire Feed Speed	Volts

مشخصات تکنیک جوشکاری

تمیز کاری اولیه و بین پاسی (برس زدن ،سنگ زدن و ...)

Initial and Interpass Cleaning (Brushing, Grinding ...)

تمیز کردن سطح قبل از انجام جوشکاری مانند زدودن زنگارها(اکسیدها) ، چربی و کثیفی قطعه ،باعث افزایش کیفیت جوش می شود. همچنین در حین عملیات جوشکاری چند پاسه و در اتمام کار ،تمیز کردن سطح اعم از پاک کردن سرباره و ... باعث کاهش و حذف عیوب جوش نظیر سرباره حبس شده در مذاب خواهد شد .

روش برداشتن پشت جوش (Method of Back Gouging)

در صورت نیاز به جوشکاری از پشت جوش ،لازم است تا ابتدا اولین پاس جوش ،از پشت اتصال توسط یکی از روشهای زیر برداشته شود :

۱. قوس حاصل از الکتروود کربنی

۲. برداشتن به وسیله شعله اکسی استیلن

۳. سنگ زدن

نوسان (Oscillation)

پهنا و فرکانس حرکت نوسانی الکتروود در این قسمت ذکر می شود .

جوش تک پاسه یا چند پاسه در هر طرف ((Multiple or Single Pass (Per side))

تعداد پاسهای جوشکاری لازم در هر طرف از طرح پخ در این قسمت مطرح می شود . تنها ذکر ،یک یا چند پاس در این قسمت کافی است .

چکش کاری (Peening)

چکش کاری عمل مکانیکی است ، برای کاهش اثرات سیکل های حرارتی که تنش پسماند زیاد ، اعوجاج و ترک بوجود می آورد . به عبارت دیگر چکش کاری عملی است برای تنش زدایی

جداول جزئیات مربوط به نوع و تعداد نمونه‌ها و محدوده تأیید صلاحیت برای جوشهای CJP در تأیید دستورالعمل جوشکاری بر اساس

استاندارد AWS D1.1

Table 4.2 WPS Qualification—CJP Groove Welds: Number and Type of Test Specimens and Range of Thickness and Diameter Qualified (see 4.4) (Dimensions in Millimeters)									
1. Tests on Plate ^{1,2}									
Nominal Plate Thickness (T) Tested, mm	Number of Specimens				Nominal Plate, Pipe or Tube Thickness ^{3,4} Qualified, mm				
	Reduced Section Tension (see Fig. 4.14)	Root Bend (see Fig. 4.12)	Face Bend (see Fig. 4.12)	Side Bend (see Fig. 4.13)	Min	Max			
3 ≤ T ≤ 10	2	2	2	(Note 9)	3	2T			
10 < T < 25	2	—	—	4	3	2T			
25 and over	2	—	—	4	3	Unlimited			
2. Tests on Pipe or Tubing ^{1,7}									
Nominal Pipe Size or Diam., mm	Nominal Wall Thickness, T, mm	Number of Specimens				Nominal Diameter ⁵ of Pipe or Tube Size Qualified, mm	Nominal Plate, Pipe or Tube Wall Thickness ^{3,4} Qualified, mm		
		Reduced Section Tension (see Fig. 4.14)	Root Bend (see Fig. 4.12)	Face Bend (see Fig. 4.12)	Side Bend (see Fig. 4.13)		Min	Max	
Job Size Test Pipes	< 600	3 ≤ T ≤ 10	2	2	2	(Note 9)	Test diam. and over	3	2T
		10 < T < 20	2	—	—	4	Test diam. and over	T/2	2T
		T ≥ 20	2	—	—	4	Test diam. and over	10	Unlimited
≥ 600	3 ≤ T ≤ 10	2	2	2	(Note 9)	Test diam. and over	3	2T	
	10 < T < 20	2	—	—	4	600 and over	T/2	2T	
	T ≥ 20	2	—	—	4	600 and over	10	Unlimited	
Standard Test Pipes	50 mm OD × 6 mm WT or 75 mm OD × 6 mm WT	2	2	2	—	20 through 100	3	20	
	150 mm OD × 14 mm WT or 200 mm OD × 12 mm WT	2	—	—	4	100 and over	5	Unlimited	
3. Tests on ESW and EGW ^{1,8}									
Nominal Plate Thickness Tested	Number of Specimens				Nominal Plate Thickness Qualified				
	Reduced Section Tension (see Fig. 4.14)	All-Weld-Metal Tension (see Fig. 4.18)	Side Bend (see Fig. 4.13)	CVN Tests	Min	Max			
T	2	1	4	(Note 6)	0.5T	1.1T			

جدول زیر جزئیات مربوط به نوع و تعداد نمونه‌ها و محدوده تائید صلاحیت برای جوشهای PJP در تائید دستورالعمل جوشکاری بر

اساس استاندارد AWS D1.1

Table 4.3
Number and Type of Test Specimens and Range of Thickness Qualified—
WPS Qualification; PJP Groove Welds (see 4.10)

Test Groove Depth, T in. [mm]	Number of Specimens ^{1,2}					Qualification Ranges ^{3,4}		
	Macroetch for Weld Size (E) 4.10.2 4.10.3 4.10.4	Reduced-Section Tension (see Fig. 4.14)	Root Bend (see Fig. 4.12)	Face Bend (see Fig. 4.12)	Side Bend (see Fig. 4.13)	Groove Depth	Nominal Plate, Pipe or Tubing Plate Thickness, in. [mm]	
							Min	Max
$1/8 \leq T \leq 3/8$ [$3 \leq T \leq 10$]	3	2	2	2	—	T	1/8 [3]	2T
$3/8 < T \leq 1$ [$10 < T \leq 25$]	3	2	—	—	4	T	1/8 [3]	Unlimited

جدول زیر جزئیات مربوط به نوع و تعداد نمونه‌ها و محدوده تائید صلاحیت برای جوشهای گوشه در تائید دستورالعمل جوشکاری بر

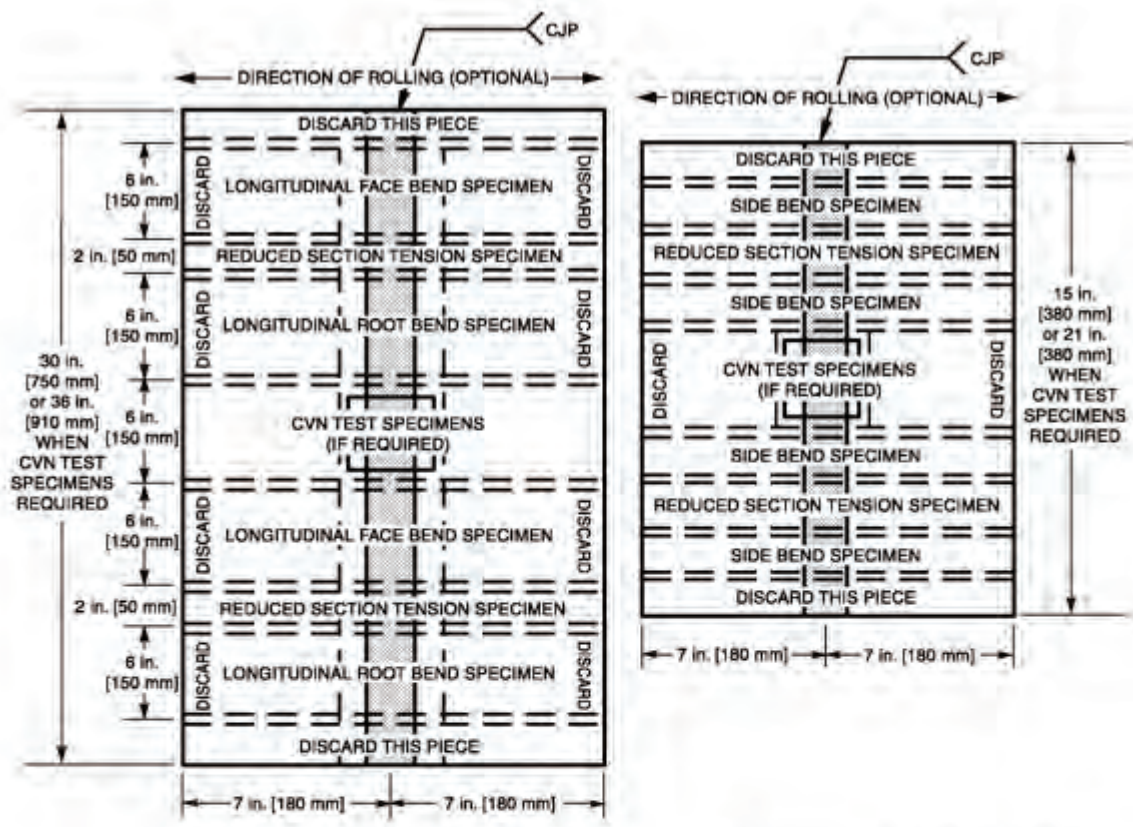
اساس استاندارد AWS D1.1

Table 4.4
Number and Type of Test Specimens and Range of Thickness Qualified—
WPS Qualification; Fillet Welds (see 4.11.1)

Test Specimen	Fillet Size	Number of Welds per WPS	Test Specimens Required ²			Sizes Qualified	
			Macroetch 4.11.1 4,8,4	All-Weld-Metal Tension (see Figure 4.18)	Side Bend (see Figure 4.13)	Plate/Pipe Thickness ¹	Fillet Size
Plate T-test (Figure 4.19)	Single pass, max size to be used in construction	1 in each position to be used	3 faces	—	—	Unlimited	Max tested single pass and smaller
	Multiple pass, min size to be used in construction	1 in each position to be used	3 faces	—	—	Unlimited	Min tested multiple pass and larger
Pipe T-test ³ (Figure 4.20)	Single pass, max size to be used in construction	1 in each position to be used (see Table 4.1)	3 faces (except for 4F & 5F, 4 faces req'd)	—	—	Unlimited	Max tested single pass and smaller
	Multiple pass, min size to be used in construction	1 in each position to be used (see Table 4.1)	3 faces (except for 4F & 5F, 4 faces req'd)	—	—	Unlimited	Min tested multiple pass and larger
Groove test ⁴ (Figure 4.23)	—	1 in 1G position	—	1	2	Qualifies welding consumables to be used in T-test above	

Table 4.1
WPS Qualification—Production Welding Positions Qualified by Plate, Pipe, and Box Tube Tests (see 4.3)

Qualification Test		Production Plate Welding Qualified			Production Pipe Welding Qualified					Production Box Tube Welding Qualified					
Weld Type	Positions	Groove CJP	Groove PJP	Fillet ⁹	Butt-Groove		T-, Y-, K-Groove		Fillet ⁹	Butt-Groove		T-, Y-, K-Groove		Fillet ⁹	
					CJP	PJP	CJP	PJP		CJP	PJP	CJP	PJP		
P L A T E	CJP Groove ¹	1G	F	F	F	F	F			F	F	F		F	
		2G	F, H	F, H	F, H	F, H	F, H			F, H	F, H	F, H		F, H	
		3G	V	V	V	V	V			V	V	V		V	
		4G	OH	OH	OH	OH	OH	(Note 2)	(Note 2)	OH	OH	OH		OH	
	Fillet ¹	1F			F					F				F	
		2F			F, H					F, H				F, H	
		3F			V					V				V	
		4F			OH					OH				OH	
	Plug/Slot	Qualifies Plug/Slot Welding for Only the Positions Tested													
	T U B E T U B E	CJP Groove	1G Rotated	F	F	F	F ⁵	F		F	F	F ⁵	F		F
2G			F, H	F, H	F, H	(F, H) ⁵	F, H		F, H	F, H	(F, H) ⁵	F, H		F, H	F, H
5G			F, V, OH	F, V, OH	F, V, OH	(F, V, OH) ⁵	F, V, OH		F, V, OH	F, V, OH	(F, V, OH) ⁵	F, V, OH		F, V, OH	F, V, OH
(2G + 5G)			All	All	All	All ⁵	All	All ⁷	All ⁷	All	All ⁵	All	All ⁶	All ^{7, 8}	All
6G			All	All	All	All ⁵	All	All ⁷	All ⁷	All	All ⁵	All	All ⁶	All ^{7, 8}	All
6GR		All ⁴	All	All	All ⁴	All	All ⁷	All	All	All ⁴	All	All ⁶	All	All	
Filler		1F Rotated			F					F				F	
		2F			F, H					F, H				F, H	
		2F Rotated			F, H					F, H				F, H	
		4F			F, H, OH					F, H, OH				F, H, OH	
	5F			All					All				All		



(1) LONGITUDINAL BEND SPECIMENS

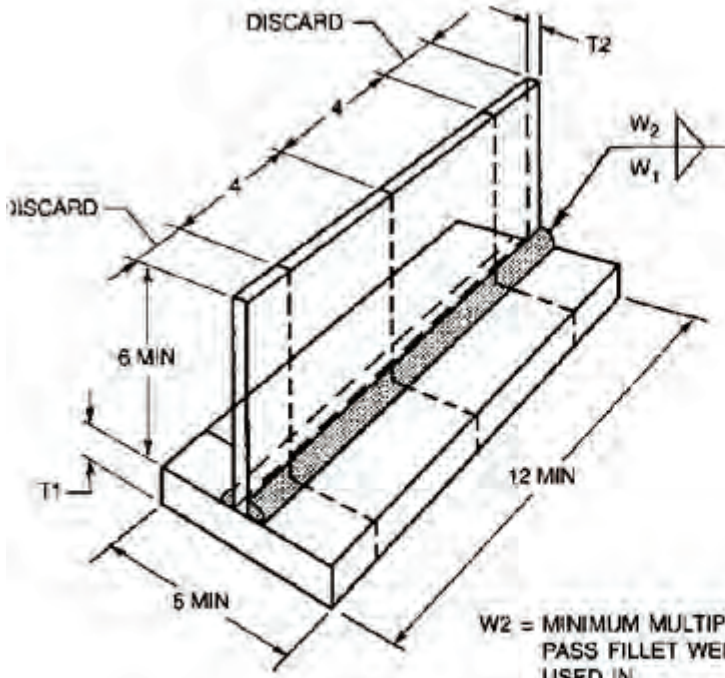
(2) TRANSVERSE BEND SPECIMENS



General Notes:

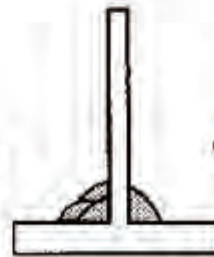
- The groove configuration shown is for illustration only. The groove shaped tested shall conform to the production groove shape that is being qualified.
- When CVN tests are required, the specimens shall be removed from their locations, as shown in see Annex III, Figure III-1.
- All dimensions are minimum.

Figure 4.10—Location of Test Specimens on Welded Test Plate Over 3/8 in. [10 mm] Thick—WPS Qualification (see 4.8)



in.	mm
4	100
6	150
12	305

W2 = MINIMUM MULTIPLE
PASS FILLET WELD
USED IN
CONSTRUCTION



W1 = MAXIMUM SINGLE
PASS FILLET WELD
USED IN
CONSTRUCTION

**MACROETCH TEST
SPECIMEN**

منابع

- * Metallurgy of welding lancaster, tohn Fredrik-6th ed. - 1999
- * Welding Inspection Technology-American Welding Society-4th ed.- 2000.
- * Aws welding Handbook 7th ed-Vol.2
- * Aws D1.1-structural welding code-steel-2000
- * Aws B1.11-Guide for the Visual Inspection of welds-1988.
- * Iso 5817-welding-fusion-welded Joints in steel-nickel, titanium & thair alloys-
Quality level for imperfections-2003 (E).
- * Welded Toim design-Hicks, Jogn Groffrey.
- * Welding metallurgy-sindo kou
- * Iso 2553-welded, brazed and soldered Joints-symbolic representaion on drauings.
- * Aws A2.4 standard symbols for welding, Brazing, and Nondestructive Examination.
- جوشکاری قوس الکتریکی با الکتروود روپوش دار - جلد اول و دوم - علی شاهدی سازمان پژوهش و
برنامه ریزی آموزشی - ۱۳۸۵
- جوشکاری - استاد رحیمی - وزارت آموزش و پرورش - ۱۳۷۳

