



**KAYNAKÇI SINAVI  
ADAY BİLGİLENDİRME FORMU  
(ISO 9606-1)**

DOKÜMAN KODU: PBK.F.17-2.1

YÜRÜRLÜK TARİHİ: 04.07.2012

REVİZYON NO: 02

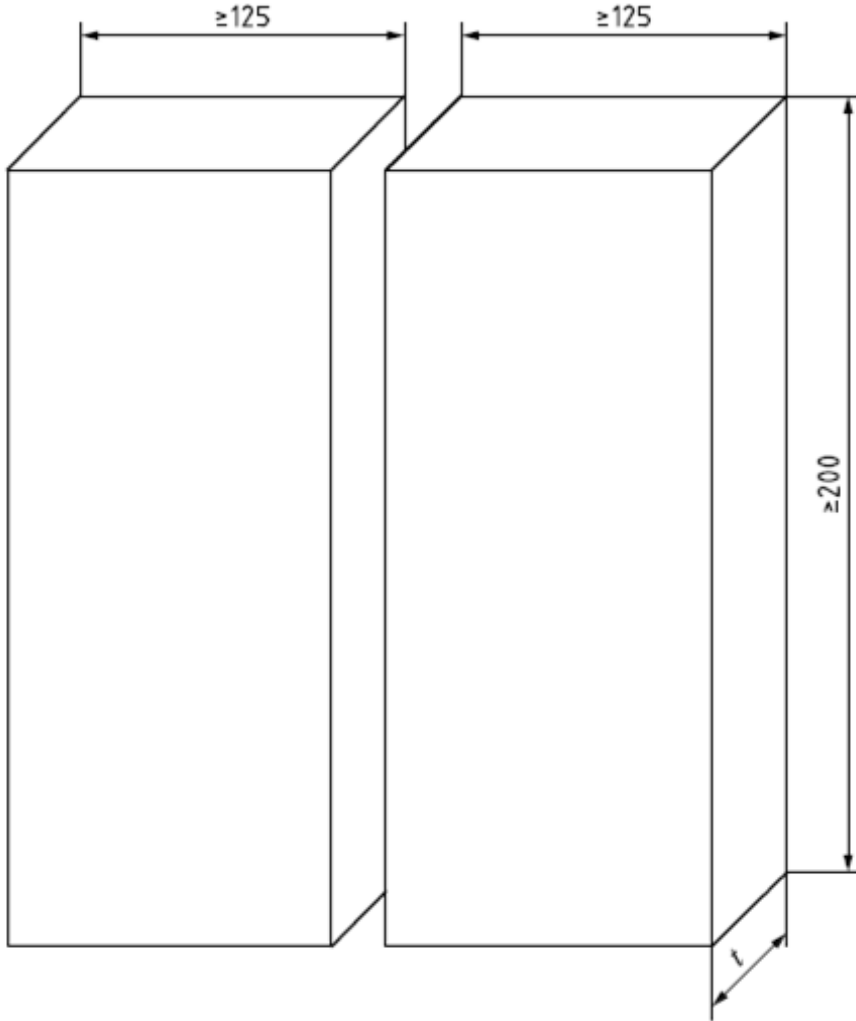
REVİZYON TARİHİ: 10.02.2017

**ÇELİK KAYNAKÇISI SINAVLARI ÖNCESİNDE ADAYIN YAPMASI GEREKEN HAZIRLIKLAR**

Sınava girecek adaylar, yapacağı kaynak özelliğine göre sınavın yapılacağı uygun alanı, her türlü kaynak ekipmanını (kaynak yapmaya hazır kaynak makinası vs.), kaynak sarf malzemesini (kaynak elektrodu vs.), yardımcı ekipmanları (taş motoru vs.), iş güvenliği ekipmanlarını ve kişisel koruyucu donanımlarını sağlamalıdır. Adaylar, aşağıda belirtilen özelliklerdeki deney numunelerini sınav gününde hazır olarak bulundurmalıdır.

**ISO 9606-1: 2012**

**A) Plaka Alın Kaynağı İçin Sınav Parçası Boyutları (mm)**



**Açıklama:**

t: Sınav parçası için malzeme kalınlığıdır.



**KAYNAKÇI SINAVI  
ADAY BİLGİLENDİRME FORMU  
(ISO 9606-1)**

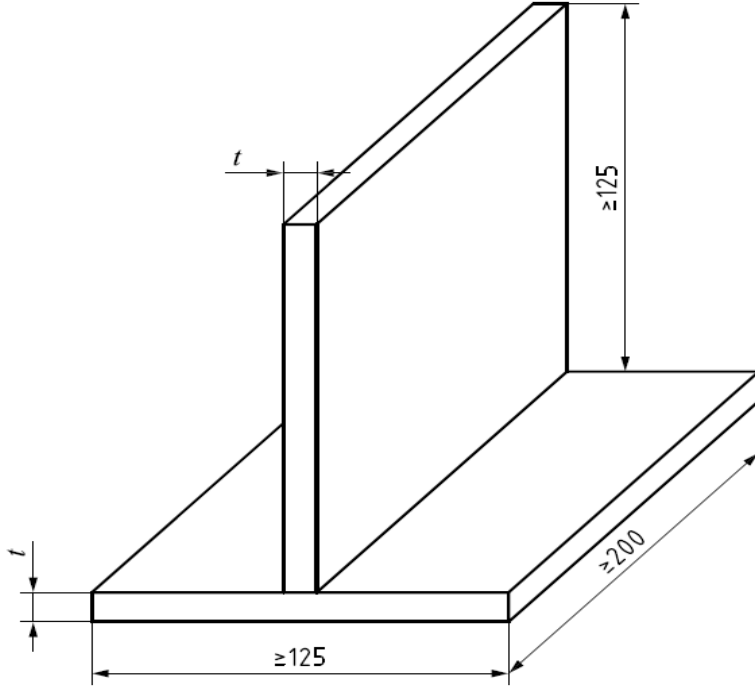
DOKÜMAN KODU: PBK.F.17-2.1

YÜRÜRLÜK TARİHİ: 04.07.2012

REVİZYON NO: 02

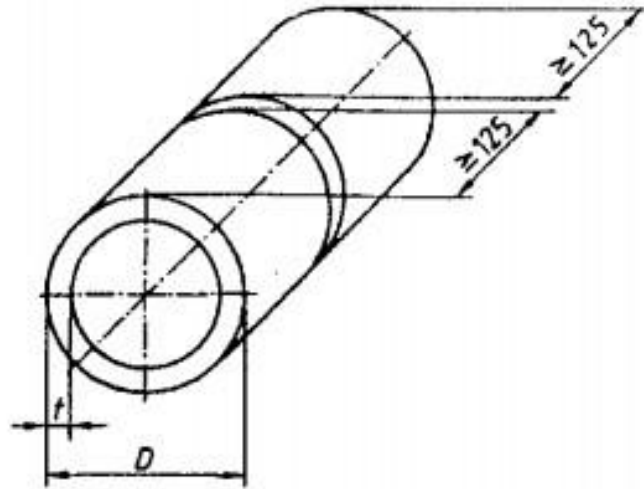
REVİZYON TARİHİ: 10.02.2017

**B) Plaka İç Köşe Kaynağı İçin Sınav Parçası Boyutları (mm)**



t:Sınav parçasının malzeme kalınlığı

**C) Boruda Alın Kaynağı İçin Parça Boyutları (mm)**



**Açıklama:**

D: Boru dış çapı

t:Sınav parçasının malzeme kalınlığı (cidar kalınlığı)



**KAYNAKÇI SINAVI  
ADAY BİLGİLENDİRME FORMU  
(ISO 9606-1)**

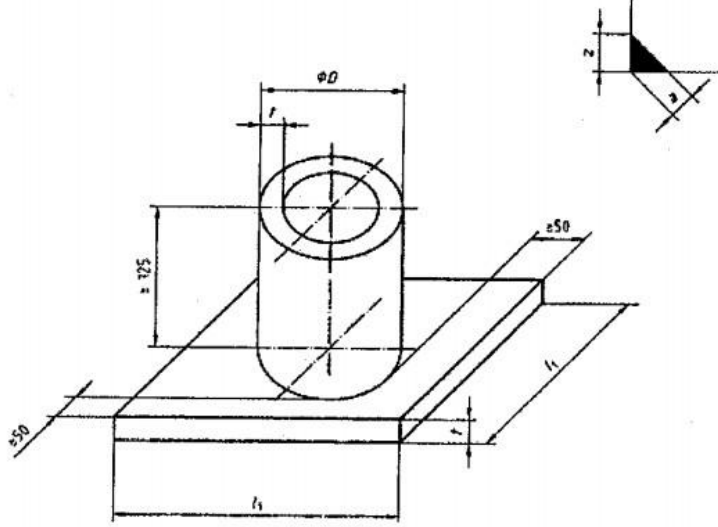
DOKÜMAN KODU: PBK.F.17-2.1

YÜRÜRLÜK TARİHİ: 04.07.2012

REVİZYON NO: 02

REVİZYON TARİHİ: 10.02.2017

**D) Boruda İç Köşe Kaynağı İçin Sınav Parçası Boyutları (mm)**



$t$  en ince parçaya karşılık

$$0,5 \times t \leq a \leq 0,7 \times t$$

**Açıklama:**

a: tasarım kaynak (boğaz) kalınlığı

D: Boru dış çapı

l1: Sınav parçası uzunluğu

t: sınav parçasının malzeme kalınlığı (cidar kalınlığı)

z: iç köşe kaynağı kesit kenar (bacak) uzunluğu

**E) Parçaların Kaynak İşlemine Hazırlanması**

- Kaynak yapılacak parçalara uygun kaynak ağızı açılmalıdır.
- Alın kaynaklarında, plakalar arasında uygun mesafe bırakılarak, plakalar çarpılmayacak şekilde sabitlenmelidir. (Arkadan destek atarak, kulak kaynatarak, mengene yardımıyla vb.)
- Boru alın kaynaklarında, kaynak yapılacak borular arasında uygun mesafe bırakılarak, eksenel kaçıklık olmayacak şekilde, borular birbirine puntalanarak sabitlenmelidir.