



**KAYNAKÇI SINAVI  
ADAY BİLGİLENDİRME FORMU  
(TS EN ISO 9606-2)**

DOKÜMAN KODU: PBK.F.17-2.3

YÜRÜRLÜK TARİHİ: 31.12.2014

REVİZYON NO: 00

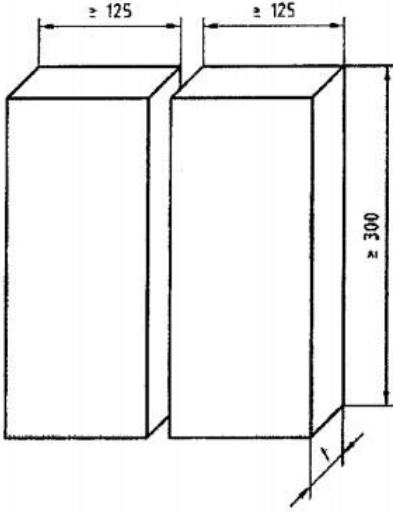
REVİZYON TARİHİ: --

**ALÜMİNYUM 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 9606-2: 2007**

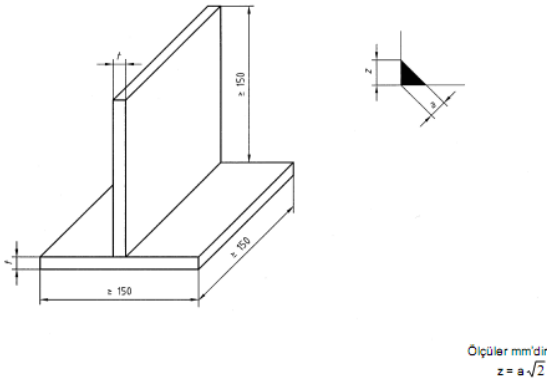
**A) Plaka Alın Kaynağı İçin Sınav Parçası Boyutları (mm)**



*Açıklama:*  
t: Sınav parçası için malzeme kalınlığıdır.

*Açıklama:*  
t: Sınav parçası için malzeme kalınlığıdır.

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



*Açıklama*  
t: Sınav parçasının malzeme kalınlığı

*Açıklama:*  
a: Anma dikiş kalınlığı  
t: Sınav parçasının malzeme kalınlığı  
z: İç köşe kaynağı kesit (bacak) kenar uzunluğu



# KAYNAKÇI SINAVI ADAY BİLGİLENDİRME FORMU (TS EN ISO 9606-2)

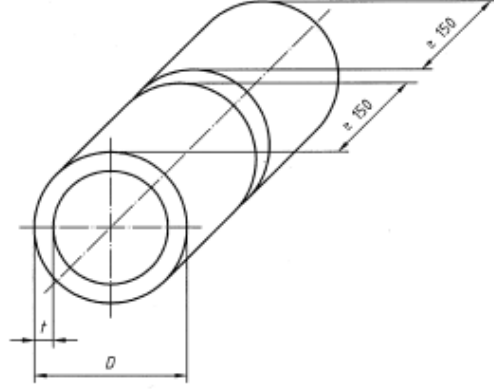
DOKÜMAN KODU: PBK.F.17-2.3

YÜRÜRLÜK TARİHİ: 31.12.2014

REVİZYON NO: 00

REVİZYON TARİHİ: --

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



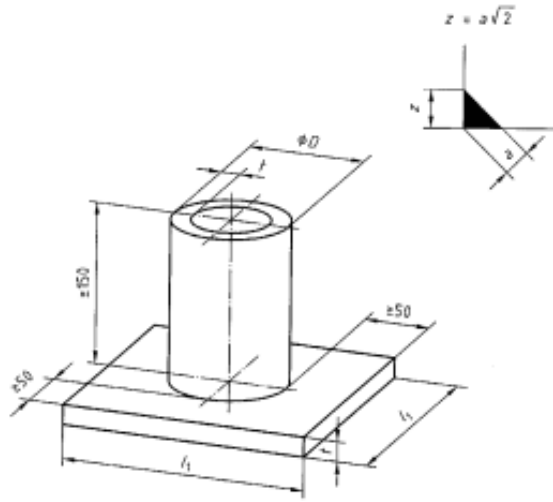
Ölçüler mm'dir

### Açıklama:

D: Boru dış çapı

t: Sınav parçasının malzeme kalınlığı (cidar kalınlığı)

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



0,5 t ≤ a ≤ t

t kalınlığı ince parça için geçerlidir

### Açıklama:

a: Anma dikiş kalınlığı

D: Boru dış çapı

l1: Sınav parçası uzunluğu

t: Sınav parçasının malzeme kalınlığı (cidar kalınlığı)

z: İç 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, eksenele kaçıklık olmayacak şekilde, borular birbirine puntalanarak sabitlenmelidir.