

EN 1090-2  
EXC 2 'ye göre  
imalatın en hızlı yolu

EN 1090 ve CE  
markalama kolaylığı

Kullanıma hazır  
onaylı WPQR ve  
WPS'ler



## EN 1090 WPQR / WPS PAKETİ



### EN 15610'a göre 9 WPQR

ESR 13, ESB 48, ESB 50, ESB 52, TG 2, MG 2, MG 3, FCW 11, FCW 21

### EN 15612'ye göre 138 WPS

MG 2



EN 1090-2

EN ISO  
3834-3

EN 15607

pWPS

EN 15614

WPQR

Standart Kalite Şartları

EN 15610

WPS

EN 15612

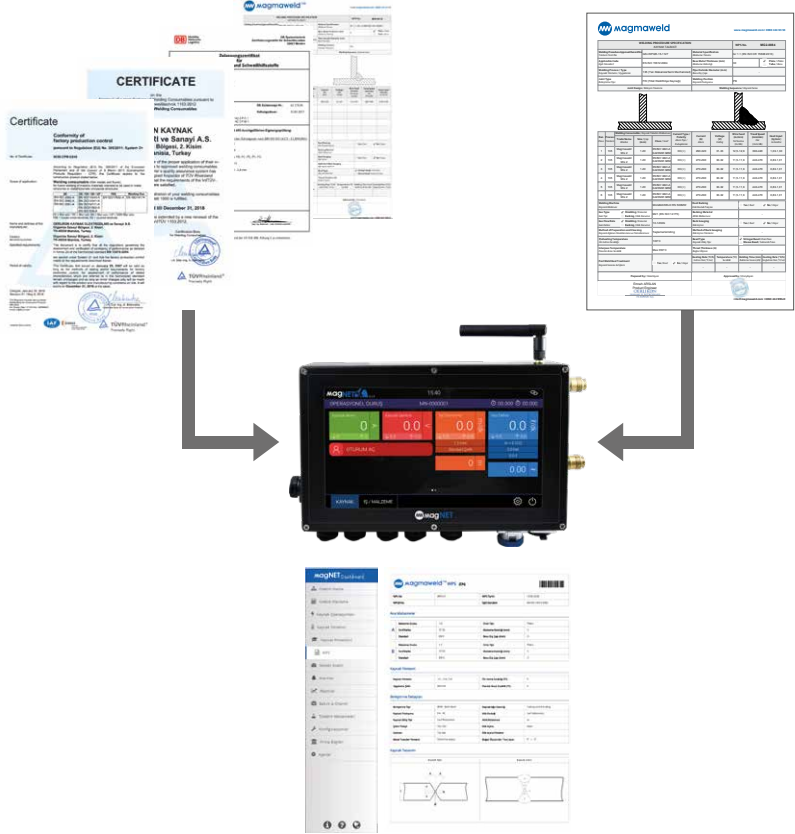
WPS

Deneye tabi tutulmuş kaynak sarf malzemelerine göre vasıflandırma

Standard bir kaynak prosedürünün uyarlanmasına göre vasıflandırma

## Magmaweld WPS paketlerimiz;

EN 1090-2 EXC2 sınıfında ve EN ISO 3834-3 kriterleri çerçevesinde kullanılabilir şekilde oluşturulmuştur. Hazırlık, test, onay süreçleri tamamlanmış şekilde direkt imalata başlama olanağı ile zaman ve maliyet avantajı sağlar.



MagNET sistemimiz kullanıcılar için proses verilerinin gerçek zamanlı olarak görüntülenip analiz edilmesine olanak sağlamaktadır.

Ayrıca kaynak operasyonlarında dijitalleşmenin yolunu açarak Endüstri 4.0'a geçişin adımları atılmaktadır.



WPS kütüphanesi oluşturabilme



WPS hazırlık, test ve onay süreçlerini ortadan kaldırarak zaman kazancı sağlanması



Anlık olarak imalat ve parametre takibi



Test ve onay maliyetlerinin ortadan kaldırılması



İmalat detaylarının dijital olarak kayıt altına alınması



Hazır, onaylı prosedürlerle doğrudan imalata başlama

## EN ISO 15610 Deneye tabi tutulmuş kaynak sarf malzemelerine göre vasıflandırma

### 9 adet WPQR



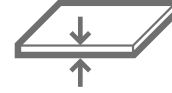
**S275 ve S275'ten daha düşük**  
kalitede kullanılabilir.



Manuel ark, TIG kaynağı ve gaz altı  
MAG kaynağı içindir.



Kullanım, paket içeriğindeki kaynak tüketim  
malzemelerinin ticari isimleriyle kısıtlıdır.



Kapsam Aralığı  
 $3 \text{ mm} < t < 40 \text{ mm}$ 'dir

<b>ESR 13</b>	EN ISO 2560 - A	E 42 0 RR 12
<b>ESB 48</b>	EN ISO 2560 - A	E 42 3 B 42 H10
<b>ESB 50</b>	EN ISO 2560 - A	E 42 3 B 42 H5
<b>ESB 52</b>	EN ISO 2560 - A	E 42 6 B 42 H5
<b>TG 2</b>	EN ISO 636 - A	W 46 2 W3Si1
<b>MG 2</b>	EN ISO 14341 - A	G 42 3 C1 G 3Si1 G 42 4 M21 G 3Si1
<b>MG 3</b>	EN ISO 14341 - A	G 46 4 C1 G 4Si1 G 46 4 M21 G 4Si1
<b>FCW 11</b>	EN ISO 17632 - A	T46 2 P C 1
<b>FCW 21</b>	EN ISO 17632 - A	T46 4 M M 2 H5

#### Bu WPQR'ların kullanımı için;

Uygulama için sertlik ve çentik darbe dayanımı, ön ısıtma,  
kontrollü ısı girdisi, pasolar arası sıcaklık ve kaynak sonrası ısı işlem gibi  
özel unsurların belirtilmemiş olması gereklidir.

#### Vasıflandırmanın geçerli olması için;

Kullanılacak ana metalin özelliklerinin kaynak sarf malzemesi üreticisi  
tarafından belirlenmiş test dokümanının WPQR test raporlarının kopyasının  
sağlanması gereklidir.



## EN ISO 15612 Standard bir kaynak prosedürünün uyarlanmasına göre vasıflandırma

### 138 adet WPS



**S355 ve S355'ten daha düşük**  
kalitede kullanılabilir.



Gaz altı MIG/MAG kaynağı içindir.



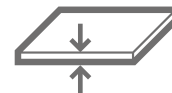
1.00 mm ve 1.20 mm çaplar  
ile kullanım



CO<sub>2</sub> - M21

C1 ve M21 gaz ile kullanım

<b>MG 2</b>	EN ISO 14341 - A	G 42 4 M21 G 3Si1 G 42 3 C1 G 3Si1
-------------	------------------	---------------------------------------



Kapsam Aralığı  
 $2 \text{ mm} < t < 30 \text{ mm}$ 'dir

WPS Adedi	Kalınlık Aralığı	Gaz Tipi
48	2 - 5 mm	M21 ve C1
42	6 - 15 mm	M21 ve C1
48	6 - 30 mm	M21 ve C1

#### Bu WPS'lerin kullanımı için;

İmalatçı, EN 1090-2'ye göre kaynaklı imalat yaparken EN 14731'e göre  
kaynak koordinasyonu süreçlerini ve EN ISO 3834-3'ün kalite şartları yerine  
getirmek zorundadır.

İmalatçı WPQR test parçalarında kullanılan teçhizatların mekanik ve  
elektriksel özelliklerine aynı şekilde sahip olmalıdır.

Prosedürler, vasıflandırılmış kaynakçılar veya EN1418'e göre mekanize  
kaynak için vasıflandırılmış kaynak operatörleri tarafından kullanılabilir.

#### Ürün Kodu

**A912105001** WPQR / WPS PAKETİ (TR-EN)



Avrupa veya Amerikan standartları çerçevesinde yapılan kaynaklı imalatlarda, kaynaklı birleştirmelerin istenen kalite gereksinimlerini sağladığını güvence altına almak ve imalat kalitesinin sürekliliğini sağlayabilmek adına oluşturulan prosedürler **WPS (Kaynak Prodesürü Şartnamesi)** olarak tanımlanır. İlgili prosedürler, yapılacak imalata ve gereksinimlere göre seçilebilecek farklı vasıflandırma yöntemlerine göre oluşturulabilmektedir.

Prosedür hazırlıkları, imalatçılar için zaman alan ve maliyetli süreçler olduğundan; **Magmaweld** kendi bilgi birikimini, yüksek kalitede üretimini yaptığı kaynak tüketim malzemelerini ve kaynak makinelerini bir araya getirerek, kullanıcılar için **GSI-SLV TR** işbirliği ile **Magmaweld WPS** paketlerini hazır hale getirmiştir.

Ayrıca **MagNET** sistemini de kullanıcılara sunarak tüm kontrol ve takip sürecini anlık olarak izlenebilir noktaya ulaştırmıştır.

## 1957'den beri Kaynakçının Güven Kaynağı

Magmaweld, MIG/MAG ve TIG Telleri, Özlü Teller, Tozaltı Tozları ve Telleri, Kaynak Makineleri, Duman Filtreleme Sistemleri ve Robotik Sistemler geliştirmekte ve üretmektedir. Satılan ürünlerin %95'i Manisa'daki iki fabrikasında üretilmektedir.