



RÉSULTAT DE LA MÉTHODE DE SOUDAGE (RMS)
Procedure Qualification Record (PQR)

| | | | | |
|--|--------|--|---|--|
| 1 Entreprise/Company | | | | |
| Nom/Name | | | | |
| Adresse/Address | | | | |
| | | | | Code postal |
| 4 Procédé(s) de soudage/Welding Process(es) | | | | |
| 1 | Type | | | |
| 2 | Type | | | |
| 3 | Type | | | |
| 6 Métaux de base/Base Metals (QW-403) | | | | |
| Pn°. | Gr N°. | à/to | Pn°. | Gr N°. |
| Spécification/Specification | | | Tension/Tensile | |
| Épaisseur du coupon Diamètre/Diameter Thickness of Test Coupon | | | | |
| Épaisseur de la plus épaisse des passes de soudage Thickness of the welding pass with the highest thickness | | | | |
| 7 Métaux d'apport/Filler Metals (QW-404) | | | | |
| Classification (AWS) | SFA-N° | F-N° | A-N° | Épaisseur du dépôt Weld Metal Thickness |
| 1 | | | | |
| 2 | | | | |
| 3 | | | | |
| Autre Other | | | | |
| 8 Positions/Positions (QW-405) | | | | |
| Position(s) du joint Position(s) of Groove | | | | |
| Progression du Soudage Welding Progression | | Montant Up <input type="checkbox"/> | Descendant Down <input type="checkbox"/> | |
| Autre Other | | | | |
| 9 Préchauffage/Preheat (QW-406) | | | | |
| Température de préchauffage Preheat Temperature | | | | |
| Température de l'interpasse Interpass Temperature | | | | |
| Autre Other | | | | |

| | |
|---|----------|
| 2 Enregistrement provincial Provincial Registration | MS WP |
| 3 Désignation du résultat/Record identification | |
| RMS N°. | |
| PQR N°. | |
| DMS N°. | |
| WPS N°. | |
| 5 | |
| <i>Croquis détaillé du joint utilisé/Detailed Groove Design used</i> | |
| 10 Traitement thermique postsoudage/ Postweld Heat Treatment (QW-407) | |
| Température Temperature | |
| Durée Time | |
| Autre Other | |
| 11 Gaz/Gas (QW-408) | |
| Composition du gaz de projection Shielding Gas Composition | |
| Débit du gaz Gas Flow Rate | |
| Composition du gaz de soutien Backing Gas Composition | |
| Débit du gaz Gas Flow Rate | |
| Autre Other | |
| 12 Technique/Technique (QW-409) + (QW-410) | |
| Cordon droit ou oscillant String or Weave Bead | |
| Oscillation Oscillation | |
| Passe unique ou multiple (par côté) Multipass or Single Pass (per Side) | |
| Électrode unique ou multiple Single or Multiple Electrode | |
| Mode de transfert du métal pour GMAW Mode of Metal Transfer for GMAW | |
| Autre Other | |

| 13 Caractéristiques électriques et techniques/Electrical Characteristics and Technique (QW-409) + (QW-410) | | | | | | | | | |
|--|--------------------|----------------------------------|----------------------|-----------------|----------------------|-----------------|-----------------|-------------------------|--|
| Couche(s) de soudure Weld Layer(s) | Procédé Process | Métal d'apport/Filler Metal | | Courant/Current | | | | Vitesse Travel Speed | Énergie absorbée J/po Heat input J/in |
| | | Classification Classification | Diamètre Diameter | Type Type | Polarité Polarity | Ampérage Amp | Voltage Volt | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

| 14 Essais à la traction/Tensile Tests | | | | | Référence | |
|---------------------------------------|--------------------------|------------------------|-----------------|--------------------------------------|---|--|
| Éprouvette Specimen | Dimensions Dimensions | | Surface Area | Charge limite Ultimate Total Load | Contrainte limite Ultimate Unit Stress | Nature et endroit de la rupture Character and Location or Failure |
| | Largeur Width | Épaisseur Thickness | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

| 15 Essais de pliage guidé/Guided Bend Tests | | | | | Référence | | | | |
|---|--------------|----------------|--------------|--------------------|------------------------|--------------|----------------|--------------|--------------------|
| Éprouvette Specimen | Face Face | Racine Root | Côté Side | Résultat Result | Éprouvette Specimen | Face Face | Racine Root | Côté Side | Résultat Result |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

| 16 Essais de résilience/Toughness Tests | | | | | Référence | | | |
|---|--|--------------------------------------|---|---------------------------------------|---|--------------------|-------------------------------------|-----------------------|
| Éprouvette Specimen | Endroit de l'entaille Notch Location | Forme de l'entaille Notch Type | Température de l'éprouvette Specimen Temperature | Énergie de rupture Impact Value | Expansion latérale Lateral Expansion | | Essai en chute libre Drop Weight | |
| | | | | | % cisaillement Shear | Millièmes Mills | Cassé Break | Non cassé No Break |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

| 17 Essai de soudure d'angle/Fillet Weld Test | | | | Référence | | | |
|--|-------------------------------------|------------------------------------|---|-------------------------------------|------------------------------------|---|--|
| Résultat satisfaisant Result Satisfactory | Oui Yes <input type="checkbox"/> | Non No <input type="checkbox"/> | Pénétration dans le métal adjacent Penetration Into Parent Metal | Oui Yes <input type="checkbox"/> | Non No <input type="checkbox"/> | Résultats Macroscopiques Macro-Results | |
| 18 Autre Other | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

19 Nom du soudeur
Welder's Name _____

Essais effectués par
Test conducted by _____

Symbole
Stamp N°. _____

Essai de laboratoire N°. _____
Laboratory Test N°. _____

Nous certifions que les renseignements concernant ce résultat sont exacts et que les essais de soudage ont été préparés, soudés et exécutés conformément aux exigences de la section IX du Code ASME.

We certify that the statement in this record are correct and that the test weld were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of section IX of the ASME Code.

20 Signature du représentant
de l'entreprise
Company Representative's
Signature _____

Date _____
Date _____

| 21 Réserve à la Régie/Board use only | |
|---|-------------------------|
| Pièces soudées le Samples Welded on | Inspecteur Inspector |
| Résultats vérifiés le Record Verified on | Inspecteur Inspector |

22