

Kaynak Sembolleri — Hızlı Başvuru

ISO 2553 • ok tarafı / diğer taraf • a ve z ölçüsü • aralıklı dikiş

Sembolün yapısı (ISO 2553)

- **Ok çizgisi** — dikişin yerini gösterir.
- **Sürekli referans çizgisi** — üzerindeki sembol **ok tarafı**.
- **Kesikli tanım çizgisi** — üzerindeki sembol **diğer taraf**. İki taraflı simetrik dikişte kullanılmaz.
- **Kuyruk** — proses (ISO 4063: 111 örtülü elektrot, 135 MAG, 141 TIG), WPS no, kabul seviyesi.
- **Dirsekte daire** — çepeçevre kaynak • **bayrak** — şantiyede kaynak.

Ölçü yazımı

- **a** = boşaz kalınlığı (hesap bununla yapılır) • **z** = dik kenar.
- Eşkenar dikişte **a ≈ 0,7 · z → a5 ile z5 aynı şey değildir** (z5 ≈ a3,5).
- Boyut sembolün **soluna**, uzunluk **sağına** yazılır.
- Aralıklı dikiş: **n × l (e)** → n adet, l uzunluk, e adım. Örn. a4 ▷ 5×50 (100).

Sık kullanılan dikiş sembolleri

Sembol	Dikiş	Not
Üçgen	Köşe kaynağı	En yaygın; a veya z ile ölçülür
İki paralel çizgi	Küt (I) dikiş	İnce sacda, ağız açmadan
V	V ağızlı küt dikiş	Tek taraftan tam nüfuziyet
Yarım V	Tek taraflı eğik ağız	T birleştirmede tam nüfuziyet
U / J	U veya J ağız	Kalın kesitte ilave metali azaltır
Dolu daire	Nokta / delik kaynağı	Sac paketlerinde

Resim okurken beş soru

- Sembol sürekli çizgide mi, kesikli çizgide mi?
- Boyut a mı z mi verilmiş?
- Dikiş sürekli mi, aralıklı mı (zincir / şaşırtmalı)?
- Çepeçevre mi, şantiye kaynağı mı?
- Kuyrukta hangi proses, WPS ve kabul seviyesi yazıyor?

Sembol kabul ölçütü değildir. Dikişin boyutu semboldedir; hangi kusurun kabul edileceğini **EN ISO 5817** kalite seviyesi (B / C / D) belirler. Prosedür onayı EN ISO 15614, kaynakçı yeterliliği EN ISO 9606 ile kayda geçer.

Ön ısıtma ve çatlak hatırlatması

- Soğuk (hidrojen) çatlak dört koşulu birlikte ister: **sert yapı + hidrojen + çekme gerilmesi + ~150 °C altı**.
- Karbon eşdeğeri CEV > 0,40 ise ön ısıtma ve düşük hidrojenli elektrot gündeme gelir (EN 1011-2).
- Çatlak **gecikmelidir**: muayene en az 48 saat sonra tekrarlanmalıdır.