



RÉSULTAT DE LA MÉTHODE DE BRASAGE (RMB)  
PROCEDURE QUALIFICATION RECORD (PQR)

| Entreprise / Company |                         |
|----------------------|-------------------------|
| Nom/<br>Name         |                         |
| Adresse/<br>Address  |                         |
|                      | Code postal/Postal code |

| Enregistrement provincial/<br>Provincial registration | MB<br>BP                     |
|---|------------------------------|
| Désignation du résultat / Record identification       |                              |
| DMB N°/<br>BPS No.                                    | Révision N°/<br>Revision No. |
| RMB N°/<br>PQR No.                                    |                              |

| Procédé(s) de brasage/<br>Brazing process(es)   | Type:<br>(Manuel/Manual, etc.)   |   |
|---|--|---|
| Joints / Joints (QB-408)  |  |   |
| Type de joint(s)/<br>Type of joint(s)   |  |   |
| Écartement du joint/<br>Joint clearance   |  |   |
| Longueur de recouvrement/<br>Length of overlap  |  |   |
| Autre/<br>Other   |  |   |
| Position d'écoulement / Flow position (QB-407)  |  |   |
| Position(s) d'écoulement/<br>Flow position(s)   |  |   |
| Méthode d'application du métal d'apport/<br>Method of applying filler metal   |  |   |
| Autre/<br>Other   |  |   |
|   | Croquis détaillé du coupon / Joint design of test coupon                                 |   |
| Métaux de base / Base metals (QB-402)   | P <sup>ou/</sup> S N°  | à / to P <sup>ou/</sup> S N°                                  |
| Spécifications/<br>Specification  | à / to   | Tension / Tensile :   |
| Type ou grade/<br>Type or grade   | à / to   |   |
| Épaisseur du coupon/<br>Thickness of test coupon  |  |   |
| Méthode de prénettoyage/<br>Method of precleaning   | Diamètre nominal pour tuyau/<br>Nominal Pipe size  |   |
| Autre/<br>Other   |  |   |
| Métaux d'apport / Filler metals (QB-403)  |  | Température de brasage / Brazing temperature (QB-404)         |
| F-No.   | Autre/<br>Other  | Gamme de température/<br>Temperature range                    |
| SFA   | Autre/<br>Other  | Autre/<br>Other   |
| AWS N°  | Autre/<br>Other  | Fondant, gaz ou atmosphère / Flux, gaz or atmosphere (QB-406) |
| Dimension ou forme du métal d'apport/<br>Size or shape of filler metal  | Marque de commerce du fondant ou composition chimique/<br>Flux trade name or composition |   |
| Autre/<br>Other   |  |   |
|   | AWS N°/-No.  |   |
|   | Atmosphère si brasage au four/<br>Atmosphere for furnace brazing                         |   |
| Traitement thermique post-brasage / Postbrazing heat treatment (QB-409)   | Technique / Technique (QB-410)   |   |
| Genre de traitement thermique post-brasage et gamme de température/<br>Type and temperature of aging or stabilizing thermal treatment after brazing | Méthode de nettoyage post-brasage/<br>Method of postbrazing cleaning                     |   |
|   | Type de flamme/<br>Type of flame   |   |
|   | Dimension de la buse du chalumeau/<br>Torch tip size                                     |   |
| Autres commentaires / Supplementary comments  |  |   |
|   |  |   |
|   |  |   |

|   |  |                    |
|---|--|--------------------|
| <input type="checkbox"/> Éprouvette entière/<br>Full specimen | <input type="checkbox"/> Éprouvette réduite/<br>Reduced section specimen | RMB N°/<br>PQR No. |
|---|--|--------------------|

**Essai à la traction / Tensile test (QB-150)**

| Éprouvette N°/<br>Specimen No. | Dimensions / Dimensions |                         |               | Surface/<br>Area | Charge limite/<br>Ultimate total load | Contrainte limite/<br>Ultimate unit stress | Nature et endroit<br>de la rupture/<br>Type and location<br>of failure |
|--------------------------------|-------------------------|-------------------------|---------------|------------------|---------------------------------------|--|--|
|                                | Largeur/<br>Width       | Épaisseur/<br>Thickness | D.E./<br>O.D. |                  |                                       |  |  |
|                                |                         |                         |               |                  |                                       |  |  |
|                                |                         |                         |               |                  |                                       |  |  |
|                                |                         |                         |               |                  |                                       |  |  |
|                                |                         |                         |               |                  |                                       |  |  |

**Essai de pliage guidé / Guided bend tests (QB-160)**

| Éprouvette N°/ Specimen No. | Type et N° de figure / Type and figure No. | Résultat / Result |
|-----------------------------|--|-------------------|
|                             |  |                   |
|                             |  |                   |
|                             |  |                   |
|                             |  |                   |

|  |           |   |
|--|-----------|---|
| <input type="checkbox"/> Essais de pelage/<br>Peel test (QB-170) | Ou/<br>or | <input type="checkbox"/> Essais de sectionnement/<br>Sectioning test (QB-180) |
|--|-----------|---|

| Éprouvette N°/ Specimen No. | Type et N° de figure / Type and figure No. | Résultat / Result |
|-----------------------------|--|-------------------|
|                             |  |                   |
|                             |  |                   |
|                             |  |                   |
|                             |  |                   |

**Autre(s) essai(s) / Other test(s)**

|  |
|--|
|  |
|--|

|  |  |
|--|--|
| Nom du brasseur/<br>Brazer's name          | Symbole/<br>Stamp No                             |
| Essais effectués par/<br>Test conducted by | Essais de laboratoire N°/<br>Laboratory test No. |

|   |  |
|---|--|
| <p>Nous certifions que les renseignements concernant ce résultat sont exacts et que les essais de brasage ont été préparés, brasés et exécutés conformément aux exigences de la section IX du Code ASME/</p> <p>We certify that the statements made in this record are correct and that the test brazes were prepared, brazed, and tested in accordance with the requirements of Section IX of the ASME Code.</p> |  |
|---|--|

|  |        |
|--|--------|
| Signature du représentant de l'entreprise/<br>Company representative's signature | Date : |
|--|--------|

**Réservé à la Régie / Board use only**

|                         |              |
|-------------------------|--------------|
| Pièces brasées le :     | Inspecteur : |
| Résultats vérifiés le : | Inspecteur : |