



<b>1</b> <b>Entreprise/Company</b>				
Nom/Name				
Adresse/Address				
				Code postal
<b>4</b> <b>Procédé(s) de soudage/Welding Process(es)</b>				
1	Type			
2	Type			
3	Type			
<b>6</b> <b>Métaux de base/Base Metals (QW-403)</b>				
Pn <sup>o</sup> .	Gr N <sup>o</sup> .	à/to	Pn <sup>o</sup> .	Gr N <sup>o</sup> .
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				
<b>7</b> <b>Métaux d'apport/Filler Metals (QW-404)</b>				
Classification (AWS)	SFA-N <sup>o</sup>	F-N <sup>o</sup>	A-N <sup>o</sup>	Épaisseur du dépôt Weld Metal Thickness
1				
2				
3				
Autre Other				
<b>8</b> <b>Positions/Positions (QW-405)</b>				
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				
<b>9</b> <b>Préchauffage/Preheat (QW-406)</b>				
Température de préchauffage Preheat Temperature				
Température de l'interpasse Interpass Temperature				
Autre Other				

<b>2</b> <b>Enregistrement provincial Provincial Registration</b>	MS WP
<b>3</b> <b>Désignation du résultat/Record identification</b>	
RMS N <sup>o</sup> .	
PQR N <sup>o</sup> .	
DMS N <sup>o</sup> .	
WPS N <sup>o</sup> .	
<b>5</b>	
<i>Croquis détaillé du joint utilisé/Detailed Groove Design used</i>	
<b>10</b> <b>Traitement thermique postsoudage/ Postweld Heat Treatment (QW-407)</b>	
Température Temperature	
Durée Time	
Autre Other	
<b>11</b> <b>Gaz/Gas (QW-408)</b>	
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	
<b>12</b> <b>Technique/Technique (QW-409) + (QW-410)</b>	
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	

<b>13</b> <b>Caractéristiques électriques et techniques/Electrical Characteristics and Technique (QW-409) + (QW-410)</b>									
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