

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРОВЕДЕНИИ ИНСПЕКЦИИ INSPECTION CERTIFICATE

ЗАКАЗЧИК LLC NGSK
PURCHASER
PO NO: WB886101

ПОКРЫТЫЙ ЭЛЕКТРОД
COVERED ELECTRODE

СВИДЕТЕЛЬСТВО No.
CERTIFICATE No. 420171551
ДАТА ВЫДАЧИ 05.01.2018
DATE OF ISSUE Jan. 05, 2018

ТОРГОВАЯ МАРКА TRADE DESIGNATION	ИЗМЕРЕНИЯ (мм) DIMENSION (mm)	ЗАВОДСКОЙ НОМЕР MEG. No.	ПРИМЕНЯЕМЫЙ СТАНДАРТ И КЛАССИФИКАЦИЯ APPLICABLE SPECIFICATION AND CLASSIFICATION
-------------------------------------	----------------------------------	-----------------------------	---

LB-52U	4.0	D1266367	AWS A5.1 E7016
--------	-----	----------	----------------

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ (%) В СООТВЕТСТВИИ С EN10204 Тип 3.1 CHEMICAL COMPOSITION (%) ACCORDING TO EN10204 TYPE 3.1 1B=Mn+Ni+Cr+Mo+V												
ЭЛЕМЕНТЫ ELEMENTS	C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	V	Nb	1B
НАПЛАВЛЕННЫЙ МЕТАЛЛ DEPOSITED METAL	0.07	0.48	1.13	0.012	0.002	0.01	0.01	0.03	<0.01	0.01	<0.01	1.18
ЭЛЕМЕНТЫ ELEMENTS												

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА В СООТВЕТСТВИИ С EN10204 Тип 3.1 MECHANICAL PROPERTY ACCORDING TO EN10204 TYPE 3.1										
ИСПЫТАНИЕ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА НА РАЗРЫВ TENSILE TEST OF DEPOSITED METAL		РАЗРЫВНАЯ ПРОЧНОСТЬ TENSILE STRENGTH		ВЫГИБАНИЕ ELONGATION		ТЕМПЕРАТУРА ТЕСТИРОВАНИЯ TEST TEMP.		ПОГЛОЩЕННАЯ ЭНЕРГИЯ ИМПАКТ ВАЛУЕ IMPACT VALUE		
ПРЕДЕЛ ТЕКУЧЕСТИ YIELD POINT	НАПРЯЖЕНИЕ ТЕКУЧЕСТИ И ПРИ ОТКЛОНЕНИИ В 0,2% YIELD STRENGTH AT 0.2% OFFSET	РАЗРЫВНАЯ ПРОЧНОСТЬ TENSILE STRENGTH	ВЫГИБАНИЕ ELONGATION	ТЕМПЕРАТУРА ТЕСТИРОВАНИЯ TEST TEMP.	СРЕДНЕЕ AVG.	ОТДЕЛЬНЫЕ EACH				
-	MPa 461	MPa 565	% 32	-40 °C	104 J/cm ²	108 89 115 J/cm ²				

УСЛОВИЯ СВАРКИ WELDING CONDITIONS				ТЕМПЕРАТУРА ПОСЛЕ СВАРКИ POST WELD HEAT TREATMENT	
ТИП СВАРОЧНОГО ТОКА TYPE OF CURRENT	ДЮСЕР SHIELDING GAS	ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ SHIELDING GAS			
СМЛА СВАРОЧНОГО ТОКА AMPERAGE	160 A			- °C x - h	
НАПРЯЖЕНИЕ СВАРОЧНОЙ ДУГИ ARC VOLTAGE	22 V				

НАСТОЯЩИМ УДОСТОВЕРЯЕТСЯ, ЧТО УКАЗАННЫЕ ВЫШЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ ПРИВЕДЕНЫ ПРАВИЛЬНО И ТОЧНО И ЧТО УКАЗАННЫЙ СВАРОЧНЫЙ МАТЕРИАЛ ОТВЕЧАЕТ ВСЕМ ТРЕБОВАНИЯМ ПРИМЕНЯЕМЫХ СТАНДАРТОВ.
WE HEREBY CERTIFY THAT THE ABOVE TEST RESULTS ARE CORRECT AND ACCURATE AND THAT THE WELDING MATERIAL IDENTIFIED HEREIN MEETS ALL REQUIREMENTS OF THE APPLICABLE SPECIFICATION.

ПОДРАЗДЕЛЕНИЕ СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ
KOBELCO SA I JO PLANT

ГЛАВНЫЙ ИНСПЕКТОР CHIEF INSPECTOR

ЗАВОД САИДЗЁ
SAIJO PLANT