

Pawlowski GmbH
 Oggenhauser Hauptstr. 77
 89522 Heidenheim

Abnahmeprüfzeugnis 3.1

nach EN 10204-2005-01

INSPECTION CERTIFICATE CERTIFICAT DE RÉCEPTION

Datum / date : 18.10.2024
 Ihre Bestell-Nr. / your order : 144306
 Lieferschein-Nr. / delivery note : 2024-221659/MG
 Abmessung in mm / dia. : 1,00 MIG Gewicht in kg: 10,0
 Schweißzusatz / welding wire : MT-307 1.4370
 Chargen Nr. / batch no. : 179532S

Chemische Zusammensetzung (Schweißdraht / Stabelektrode)
 chemical composition (wire / electrodes)

| | | | |
|-----------|-------------|------------|-----------|
| C : 0,067 | Si : 0,788 | Mn: 6,825 | S : 0,008 |
| P : 0,013 | Cr : 19,325 | Ni : 8,705 | Mo: 0,032 |
| Nb: | Cu: 0,041 | V : | Ti : |
| Al : | Mg: | Fe : | Co: 0,021 |
| N : | W : | Sn: | Zn : |
| Zr : | diverse: | | |

Mechanische Gütewerte gem. Anforderung nach EN ISO (informativ).

Mechanical quality values according to requirements of EN ISO (informative).

AWS A-5.9 ~ER 307 / TÜV (0,8-1,6mm)

EN ISO 14343-A

G 18 8 Mn

| Prüftemperatur | | [°C] | RT |
|------------------------------------|-------|------|---------------|
| Streckgrenze / yield strength | Rp0,2 | MPa | ≥ 350 (mind.) |
| Zugfestigkeit / tensile strength | Rm | MPa | ≥ 510 (mind.) |
| Bruchdehnung / elongation | A5 | [%] | ≥ 25 (mind.) |
| Kerbschlagarbeit / impact strength | Av | [J] | LNB |



Tanja vom Hagen
 Dieses Dokument wurde
 elektronisch erstellt und ist ohne
 Unterschrift gültig.