


3.1 Test Certificate according EN 10204

Klant / Customer / Client		 0035 13 0035 - CPR - C923 EN 13479	Stroom / Current A:	Ampere
Project Nr. / Order Nr.			Voltage V:	Volt
Hoeveelheid / Quantity			Voortloopsnelheid/speed V:	cm/min
Datum / Date			Uitsteek lengte/Stick out:	mm
Product name / Type / Filler metal:	SG2 Ø: 1.0 mm		Gasdebiet / Gasflow:	L/min
W.Nr	1.5125		Gas Type / Flux type:	
AWS:	A 5.18: ER 70S-6	Voorwarm / Preheat temp.	°C	
EN / ISO:	14341-A: G 42 4 M21 3Si 1	Tussenlaag / Interpass temp.	°C	
DIN:	8559: SG2	Warmte inbreng / Heat input:	Kj/cm	
		Laspositie / Position:		

Test methode according the relevant standard

Opmerking Remark	Smelt Nr. Charge Nr.	Analyse - Analysis																	
Cast analysis	1901419	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Al	Ti+Zr						
		0.080	0.925	1.433	0.007	0.012	0.036	0.034	0.010	0.105	0.002	0.001	0.004						

Onbehandeld As Welded	Smelt Nr. Charge Nr.	Trekproef - Tensile Test - Traction					Kerfslagwaarde - Impact Test					Hardheid / Hardness test							
		Rm (MPa)	Rp0,2 (MPa)	A (%)			J RT	J 0°C	J -20°C	J -30°C									gem. avg.
EN10204:2.2	1901419	500-640	>420	>22						>47									

Warmtebehandeling Heattreatment	Smelt Nr. Charge Nr.	Trekproef - Tensile Test - Traction					Kerfslagwaarde - Impact Test					Hardheid / Hardness test							
		Rm (MPa)	Rp0,2 (MPa)	A (%)			J RT	J 0°C	J -20°C	J -40°C	J -60°C								gem. avg.
	1901419																		

Normering Classification	Controle Charge	Flux analyse / Chemical composition %												Hydrogen HD/100SG					
		MnO	TiO ₂	CaO	FeF ₂	Fe ₂ O ₃	SiO ₂	Al ₂ O ₃	MgO	P ₂ O ₅	CaF ₂	S	P						

Note:	Korrel verdeling / Grain size															

Dit certificaat is door een EDV systeem vervaardigd en daarom niet ondertekend
 This report has been carried by our EDV -system and will there fore not been signed.
 Dieses Zeugnis wurde auf EDV erstellt und daher nicht unterschrieben.

Datum/Date:	21-10-2019
QC Control:	P. Gerritsen