

Merkle Schweißtechnik GmbH
 Niederlassung Koeln
 Unnauer Weg 7a
 50767 Köln
 Deutschland

Werkszeugnis 2.2
Test Report 2.2

nach / as per : EN 10204

Nr. 2024-2091335235-30-2160503-003

Rev. 0

Seite / Page : 1 / 1

Bestell-Nr.	PO no.	0000667552/E-9051198	vom / of	30.01.2024
Auftrags-Nr.	Order no.	1091223875		
Lieferschein/Pos./Splitt	Delivery note/pos./split	2091335235/000000/000030	vom / of	31.01.2024
Produkt	Product	Stabelektrode / covered electrode		
Handelsname	Trade name	PHOENIX CEL 70		
Normbezeichnung	Standard designation	EN ISO 2560-A: E 42 2 C 25 AWS A5.1 / SFA-5.1: E6010		
Abmessung	Dimension	2,5 x 300 mm		118068
Serien-Nr.	Serial no.	2160503		47028
Liefermenge	Quantity	73,0 KG		2U23030E 0015

Chemische Analyse in % des reinen Schweißgutes

Chemical composition in % of the weld metal

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	V	Cu	Nb				
0,15	0,10	0,45	0,010	0,008	0,01	< 0,01	0,02	< 0,01	< 0,01	< 0,01				

Mechanische Gütewerte

Mechanical properties

Zugversuch		Tensile test					
T	ReL / Rp 0,2	Rp 1,0	Rm	A (Lo = 5d)	Z	WBH	Bemerkung
	MPa	MPa	MPa	%	%	PWHT	Remarks
20°C	≥ 420		500 - 640	≥ 20			
Kerbschlagbiegeversuch		Impact test					
T	Kerbschlagarbeit	Mittelwert	Laterale Breitung	Duktiler Bruchanteil	WBH	Bemerkung	
	Impact energy	Average	Lateral expansion	Shear fracture	PWHT	Remarks	
	KV / J	KV / J	mm	%			
-20°C	≥ 47						

Ort / Town

Datum / Date

Abnahmebeauftragter / Authorized representative

Hamm

31.01.2024

Dieses Zeugnis wurde maschinell erstellt und gilt auch ohne Unterschrift.
 This certificate was issued by DP-equipment and does not require signature.

Stein