

Pawlowski GmbH
Industriebedarf-Schweisstechnik
Oggenhauser Hauptstr. 77
89522 Heidenheim
Deutschland

Werkzeugnis 2.2

Test Report 2.2

nach / as per : EN 10204

Nr. No. : 2017-2091143519-900001-003

Rev. 0

Seite / Page : 1 / 1

Bestell-Nr.	PO no.	telefonisch	vom / of 15.12.2017
Auftrags-Nr.	Order no.	1091105134	
Lieferschein/Pos./Splitt	Delivery note/pos./splitt	2091143519/000010/900001	vom / of 15.12.2017
Produkt	Product	Fülldrahtelektrode / Tubular cored electrode	201967
Handelsname	Trade name	AVESTA FCW 2507/P100-PW	77178
Normbezeichnung	Standard designation	EN ISO 17633-A: T 25 9 4 N L P M21 2	2SCTA01F
		EN ISO 17633-A: T 25 9 4 N L P C1 2	0015
		AWS A5.22: E2594T1-4	
		AWS A5.22: E2594T1-1	
Abmessung	Dimension	FCAW 1,2 mm	
Serien-Nr.	Serial no.	2306585	
Liefermenge	Quantity	15,0 KG	

Chemische Analyse in % des reinen Schweißgutes

Chemical composition in % of the weld metal

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	W	Cu	N				
0,03	0,70	0,80	0,021	0,008	24,52	3,50	9,49	0,01	0,11	0,24				

Mechanische Gütewerte

Mechanical properties

Zugversuch								Tensile test							
T	ReL / Rp 0,2 MPa	Rp 1,0 MPa	Rm MPa	A (Lo = 5d) %	Z %	WBH PWHT	Bemerkung Remarks								
20°C	≥ 550		≥ 760	≥ 20											

Kerbschlagbiegeversuch							Impact test						
T	Kerbschlagarbeit Impact energy KV / J	Mittelwert Average KV / J	Laterale Breitung Lateral expansion mm	Duktiler Bruchanteil Shear fracture %	WBH PWHT	Bemerkung Remarks							
-40°C	≥ 32												
20°C	≥ 50												

Ort / Town
Hamm

Datum / Date
15.12.2017

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

Abnahmebeauftragter / Authorized representative
Stein