

Pawlowski GmbH
 Oggenhauser Hauptstr. 77
 89522 Heidenheim

Werkzeugnis 2.2

nach EN 10204-2005-01

TEST REPORT

Datum / date : 24.08.2016
 Ihre Bestell-Nr. / your order : fax.
 Auftrags-Nr. MTC / our order : 2016-056011/MG
 Abmessung in mm / dia. : 1,60x1000 Gewicht in kg: 25,0
 Schweißzusatz / welding wire : MT-WSG 3
 Chargen Nr. / batch no. : 382370

Chemische Zusammensetzung :
 chemical composition

C : 0,12	Si : 0,87	Mn: 1,62	S : 0,014
P : 0,009	Cr : 0,03	Ni : 0,03	Mo: 0,02
Nb: 0,001	Cu: 0,052	V : 0,003	Ti : 0,01
Al : 0,003	Mg:	Fe :	Co: 0,007
N :	W :	Sn: 0,004	Zn :
Zr : 0,001	diverse: <0,01		

Proben zur Untersuchung des reinen Schweißgutes nach EN ISO 15792-1
 Werkzeugnis EN 10 204-2.2 für mechanische Eigenschaften (informativ)
 AWS A-5.18 ER 70 S-6

EN ISO 636-A W4 Si1

Wärmebehandlung		unbehandelt	
Prüftemperatur		[°C]	RT
Streckgrenze / yield strength	Rp0,2	MPa	≥460
Zugfestigkeit / tensile strength	Rm	MPa	≥530
Bruchdehnung / elongation	A5	[%]	≥20
Kerbschlagarbeit / impact strength	Av	[J]	≥47

QUALITÄTSSICHERUNG
 MTC
 QUALITY ASSURANCE

Abnahmebeauftragter

MTC

der direkte Draht

METAL TECHNOLOGY-CANTERBO GMBH
 Robert-Bosch-Str. 11 - 40668 Meerbusch
 Tel.: 02150 - 6090-0/Fax : 02150 - 609060/61
 SCHWEISSZUSÄTZE - SONDERMATERIAL
www.mtc-meerbusch.de - gvh.mtc@t-online.de
 HRB Neuss 2478 Geschäftsführer: Götz vom Hagen
 Horst vom Hagen

Pawlowski GmbH
 Oggenhauser Hauptstr. 77
 89522 Heidenheim

Abnahmeprüfzeugnis 3.1

nach EN 10204-2005-01

INSPECTION CERTIFICATE CERTIFICAT DE RÉCEPTION

Datum / date : 19.05.2018
 Ihre Bestell-Nr. / your order : 116986
 Auftrags-Nr. MTC / our order : 2016-049418/MG
 Abmessung in mm / dia. : 1,60x1000 Gewicht in kg: 25,0
 Schweißzusatz / welding wire : MT-WSG 3
 Chargen Nr. / batch no. : 382370

Chemische Zusammensetzung :
 chemical composition

C : 0,12	Si : 0,87	Mn: 1,82	S : 0,014
P : 0,009	Cr : 0,03	Ni : 0,03	Mo: 0,02
Nb: 0,001	Cu: 0,052	V : 0,003	Ti : 0,01
Al : 0,003	Mg:	Fe:	Co: 0,007
N :	W :	Sn: 0,004	Zn:
Zr : 0,001	diversae: <0,01		

Proben zur Untersuchung des reinen Schweißgutes nach EN ISO 15782-1
 Werkzeugeignis EN 10 204-2.2 für mechanische Eigenschaften (informativ)
 AWS A-5.18 ER 70 S-6

EN ISO 636-A

W4 Si1

Wärmebehandlung			unbehandelt
Prüftemperatur		[°C]	RT
Streckgrenze / yield strength	Rp0,2	MPa	≥460
Zugfestigkeit / tensile strength	Rm	MPa	≥530
Bruchdehnung / elongation	A5	[%]	≥20
Kerbschlagarbeit / impact strength	Av	[J]	≥47

QUALITÄTSSICHERUNG
 MTC
 QUALITY ASSURANCE

Abnahmebeauftragter