

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																
		C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Al	Ti+Zr					
Cast analysis	448680	0.083	0.873	1.424	0.010	0.019	0.019	0.047	0.007	0.119	0.002	0.001	0.013					

Onbehandeld As Welded	Smelt Nr. Charge Nr.	Trekproef - Tensile Test - Traction					Kerfslagwaarde - Impact Test					Hardheid / Hardness test			
		Rm (N/mm ²)	Rp0,2 (N/mm ²)	A (%)			J RT	J 0°C	J -20°C	J -40°C	J -60°C				gem. avg.
	448680	500-640	>420	>22											

Warmtebehandeling Heattreatment	Smelt Nr. Charge Nr.	Trekproef - Tensile Test - Traction					Kerfslagwaarde - Impact Test					Hardheid / Hardness test			
		Rm (N/mm ²)	Rp0,2 (N/mm ²)	A (%)			J RT	J 0°C	J -20°C	J -40°C	J -60°C				gem. avg.
PWHT	448680														

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: 2-12-2019
 QC Control: C. Siekman