




3.1 Test Certificate according EN 10204

Klant / Customer / Client		 0035 13 0035 - CPD - 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: SG 3 Ø: 1.2 mm												Gasdebiet / Gasflow:		L/min					
W.Nr 1.5130												Gas Type / Flux type:							
AWS: A.5.18: ER 70 S-6		Voorwarm / Preheat temp.		°C															
EN / ISO: 14341-A: G 46 4 M G4Si1		Tussenlaag / Interpass temp.		°C															
DIN: 8559: SG3		Warmte inbreng / Heat input:		Kj/cm															
		Laspositie / Position:																	
Test methode according the relevant standard																			
Opmerking Remark		Smelt Nr. Charge Nr.		Analyse - Analysis															
Cast analysis		516200		C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Al	Ti+Zr				
				0.075	0.903	1.691	0.009	0.015	0.025	0.035	0.009	0.085	0.001	0.001	0.018				
Onbehandeld As Welded		Smelt Nr. Charge Nr.		Trekproef - Tensile Test - Traction					Kerfslagwaarde - Impact Test					Hardheid / Hardness test					
		516200		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.
				540-670	>460	>22							>47						
Warmtebehandeling Heattreatment		Smelt Nr. Charge Nr.		Trekproef - Tensile Test - Traction					Kerfslagwaarde - Impact Test					Hardheid / Hardness test					
PWHT		516200		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.
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 be signed. Dieses Zeugnis wurde auf EDV erstellt und daher nicht unterschrieben.										Datum/Date:		2-3-2017			
														QC Control:		C. Siekman			