

INSPECTION CERTIFICATE

Производитель	NIPPON STEEL WELDING & ENGINEERING CO.,LTD.
Certificate No.	2310010V, 230707HHN
Date	August 3, 2023
Customer	ООО «TSENTR METIZ»

Trade Designation

Trade Designation	Size mm	Manuf.No.	Manuf.Date	Weight, kg	Applicable Specification and Classification
		3U03202739	06.03.'23		
NITTETSU -16W	2.6×350	Manuf.No.		4140	Э50А ГОСТ 9466/9467 EN10204 Type3.1
		3U032			
Covered Arc Welding Electrodes					

Welding Conditions

Type of Current	Current (A)	Voltage (V)	Redrying condition	Post Weld Heat Treatment
DC(EP)	90	23	1 hour at a temperature of 300-350 °C	None

Mechanical Properties of Deposited Metal

Tension Test	Yield Point (MPa)	0.2% Proof Stress (MPa)	Tensile Strength (MPa)	Elongation (%)	Remark
	541	—	621	26	
Impact Test	Impact value (KCV)		Diffusible hydrogen test (ml/100g)		
	Test Temp. (°C)	Average (J/cm2)	3.9		
	-20	117			
	-40	79			

Chemical Composition of Deposited Metal

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo	Cr	V	Cu
0.06	0.63	1.19	0.014	0.004	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01

We hereby certify that above welding materials satisfy the requirements of the applicable specification.

Y. Shigemori

Yasunobu Shigemori
Group Manager, Quality Control Dept

NIPPON STEEL WELDING & ENGINEERING CO.,LTD.
Hikari Plant



СЕРТИФИКАТ ЗАВОДСКИХ ИСПЫТАНИЙ (дубликат на русском языке)

Производитель	NIPPON STEEL WELDING & ENGINEERING CO.,LTD.
Номер сертификата	2310010V, 230707HHN
Дата выпуска сертификата	August 3, 2023
Заказчик	ООО «ЦЕНТР МЕТИЗ»

НАИМЕНОВАНИЕ

Наименование	Размер, мм	Номер партии	Дата производства	Вес, кг	Применимые стандарты и классификации
		3U03202739	06.03.'23		
NITTETSU -16W	2.6×350	Номер плавки проволоки		4140	Э50А ГОСТ 9466/9467 EN10204 тип 3.1
		3U032			
Электроды с покрытием основного типа					

РЕЖИМЫ СВАРКИ

Род тока	Сила ток, А	Напряжение, В	Предварительная прокалка	Термообработка после сварки
Постоянный, обратной полярности	90	23	1 час при температуре 300-350 °С	нет

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Испытание на растяжение	Предел текучести, МПа	Условный предел текучести 0.2%, МПа	Предел прочности, МПа	Относительное удлинение, %	Примечания
	541	—	621	26	
Испытание на ударную вязкость	Ударная вязкость (КЦВ), Дж/см2		Содержание диффузионного водорода мл/100г		
	Температура испытаний, °С	Среднее значение, Дж/см2	3.9		
	-20	117			
	-40	79			

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo	Cr	V	Cu
0.06	0.63	1.19	0.014	0.004	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01

Мы подтверждаем, что указанные выше сварочные материалы соответствуют стандартам классификации

Y. Shigemori

Yasunobu Shigemori
Group Manager, Quality Control Dept

NIPPON STEEL WELDING & ENGINEERING CO., LTD.

Hikari Plant

