

INSPECTION CERTIFICATE

Производитель	NIPPON STEEL WELDING & ENGINEERING CO.,LTD.
Certificate No.	2203088V, 220223HHG
Date	March 29, 2022
Customer	S ENGINEERING, LLC

Trade Designation

Trade Designation	Size m m	Manuf.No.	Manuf.Date	Weight, kg	Applicable Specification and Classification	
		1N02201886	12.02.'21			
NITTETSU -16W	2.6 × 350	Manuf.No.		8440	AWS A5.5, E7016-G, 350A ГОСТ 9466/9467 EN10204 Type3.1	
		M38899				
Covered Arc Welding Electrodes						

Welding Conditions

Type of Current	Current (A)	Voltage (V)	Redrying condition	Post Weld Heat Treatment
DC(EP)	85	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	
	594	—	686	27		
Impact Test	Impact value (KCV)		Diffusible hydrogen test (ml/100g)			
	Test Temp. (°C)	Average (J/cm2)	4.4			
	-20 -40	81 34				

Chemical Composition of Deposited Metal

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo	Cr	V	Cu
0.10	0.87	0.99	0.016	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	2203088V, 220223HHG
Дата выпуска сертификата	March 29, 2022
Заказчик	ООО "С ИНЖИНИРИНГ"

НАИМЕНОВАНИЕ

Наименование	Размер, мм	Номер партии	Дата производства	Вес, кг	Применимые стандарты и классификации	
		1N02201886	12.02.'21			
NITTETSU -16W	2.6×350	Номер плавки проволоки		8440	AWS A5.5, E7016-G, Э50А ГОСТ 9466/9467 EN10204 тип 3.1	
		M38899				
Электроды с покрытием основного типа						

РЕЖИМЫ СВАРКИ

Род тока	Сила ток, А	Напряжение, В	Предварительная прокалка	Термообработка после сварки
Постоянный, обратной полярности	85	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	
	594	—	686	27		
Испытание на ударную вязкость	Ударная вязкость (КЦВ), Дж/см2		Содержание диффузионного водорода мл/100г			
	Температура испытаний, °С	Среднее значение, Дж/см2	4.4			
	-20	81				
	-40	34				

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo	Cr	V	Cu
0.10	0.87	0.99	0.016	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

