

INSPECTION CERTIFICATE

Производитель	NIPPON STEEL WELDING & ENGINEERING CO.,LTD.
Certificate No.	2304634V, 230302HHG
Date	April 13, 2023
Customer	S ENGINEERING, LLC

Trade Designation

Trade Designation	Size mm	Manuf.No.	Manuf.Date	Weight, kg	Applicable Specification and Classification
		3Z27201886	01.27.'23		
NITTETSU -16W	3.2 × 400	Manuf.No.		3660	AWS A5.5, E7016-G, 350A ГОСТ 9466/9467 EN10204 Type3.1
		SMB1793291			
Covered Arc Welding Electrodes					

Welding Conditions

Type of Current	Current (A)	Voltage (V)	Redrying condition	Post Weld Heat Treatment
DC(EP)	120	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
	577	—	674	28	
Impact Test	Impact value (KCV)		Diffusible hydrogen test (ml/100g)		
	Test Temp. (°C)	Average (J/cm2)	4.4		
	-20	91			
	-40	46			

Chemical Composition of Deposited Metal

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo	Cr	V	Cu
0.09	0.93	1.03	0.014	0.009	0.07	0.01	0.05	0.01	0.16

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	2304634V, 230302HHG
Дата выпуска сертификата	April 13, 2023
Заказчик	ООО "С ИНЖИНИРИНГ"

НАИМЕНОВАНИЕ

Наименование	Размер, мм	Номер партии	Дата производства	Вес, кг	Применимые стандарты и классификации
		3Z27201886	01.27.'23		
NITTETSU -16W	3.2×400	Номер плавки проволоки		3660	AWS A5.5, E7016-G, Э50А ГОСТ 9466/9467 EN10204 тип 3.1
		SMB1793291			
Электроды с покрытием основного типа					

РЕЖИМЫ СВАРКИ

Род тока	Сила ток, А	Напряжение, В	Предварительная прокалка	Термообработка после сварки
Постоянный, обратной полярности	120	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
	577	—	674	28	
Испытание на ударную вязкость	Ударная вязкость (КЦВ), Дж/см2		Содержание диффузионного водорода мл/100г		
	Температура испытаний, °С	Среднее значение, Дж/см2	4.4		
	-20	91			
	-40	46			

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo	Cr	V	Cu
0.09	0.93	1.03	0.014	0.009	0.07	0.01	0.05	0.01	0.16

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

