

INSPECTION CERTIFICATE

Производитель	NIPPON STEEL WELDING & ENGINEERING CO.,LTD.
Certificate No.	2306391V, 230316HHG
Date	June 12, 2023
Customer	S ENGINEERING, LLC

Trade Designation

Trade Designation	Size mm	Manuf.No.	Manuf.Date	Weight, kg	Applicable Specification and Classification
		3X10202739	03.10.'23		
NITTETSU -16W	2.6×350	Manuf.No.		6380	Э50А ГОСТ 9466/9467 EN10204 Type3.1
		SMB1793522			
Covered Arc Welding Electrodes					

Welding Conditions

Type of Current	Current (A)	Voltage (V)	Redrying condition	Post Weld Heat Treatment
DC(EP)	90	22	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
	585	—	655	27	
Impact Test	Impact value (KCV)		Diffusible hydrogen test (ml/100g)		
	Test Temp. (°C)	Average (J/cm2)	4.0		
	-20	106			
	-40	67			

Chemical Composition of Deposited Metal

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo	Cr	V	Cu
0.06	0.67	1.21	0.014	0.009	0.07	0.01	0.06	0.01	0.17

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



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	2306391V, 230316HHG
Дата выпуска сертификата	June 12, 2023
Заказчик	ООО "С ИНЖИНИРИНГ"

НАИМЕНОВАНИЕ

Наименование	Размер, мм	Номер партии	Дата производства	Вес, кг	Применимые стандарты и классификации
		3X10202739	03.10.'23		
NITTETSU -16W	2.6×350	Номер плавки проволоки		6380	Э50А ГОСТ 9466/9467 EN10204 тип 3.1
		SMB1793522			
Электроды с покрытием основного типа					

РЕЖИМЫ СВАРКИ

Род тока	Сила ток, А	Напряжение, В	Предварительная прокалка	Термообработка после сварки
Постоянный, обратной полярности	90	22	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
	585	—	655	27	
Испытание на ударную вязкость	Ударная вязкость (КЦВ), Дж/см2		Содержание диффузионного водорода мл/100г		
	Температура испытаний, °С	Среднее значение, Дж/см2	4.0		
	-20	106			
	-40	67			

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo	Cr	V	Cu
0.06	0.67	1.21	0.014	0.009	0.07	0.01	0.06	0.01	0.17

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

