

**СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРОВЕДЕНИИ ИНСПЕКЦИИ**  
**INSPECTION CERTIFICATE**

ЗАКАЗЧИК LLC LBW  
 PURCHASER  
 PO NO.:WB969803

ПОКРЫТЫЙ ЭЛЕКТРОД  
 COVERED ELECTRODE

ЗАВОДСКОЙ НОМЕР  
 MFG. No.

СВИДЕТЕЛЬСТВО No.  
 CERTIFICATE No. 420190159  
 ДАТА ВЫДАЧИ 05.03.2019  
 DATE OF ISSUE Mar. 05, 2019

ТОРГОВАЯ МАРКА TRADE DESIGNATION	ЛВ-52U	ИЗМЕРЕННАЯ (мм) DIMENSION (mm)	3. 2
		ЗАВОДСКОЙ НОМЕР MFG. No.	D 1 2 6 6 3 8 0
		ПРИМЕНИМЫЙ СТАНДАРТ И КЛАССИФИКАЦИЯ APPLICABLE SPECIFICATION AND CLASSIFICATION	AWS A5. 1 E7016

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ (%) В соответствии с EN10204 Тип 3.1 CHEMICAL COMPOSITION (%) ACCORDING TO EN10204 TYPE 3.1											
ЭЛЕМЕНТЫ ELEMENTS	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	Nb	1B
НАПЛАВЛЕННЫЙ МЕТАЛЛ DEPOSITED METAL	0.06	0.56	1.12	0.013	0.003	0.01	0.02	0.03	<0.01	0.01	<0.01
ЭЛЕМЕНТЫ ELEMENTS						1B=Mn+Ni+Cr+Mo+V					

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА В соответствии с EN10204 Тип 3.1 MECHANICAL PROPERTY ACCORDING TO EN10204 TYPE 3.1											
ИСПЫТАНИЕ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА НА РАЗРЫВ TENSILE TEST OF DEPOSITED METAL						ОПРЕДЕЛЕНИЕ УДАРНОЙ ВЯЗКОСТИ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА IMPACT TEST OF DEPOSITED METAL					
ПРЕДЕЛ ТЕКУЩЕСТИ YIELD POINT	НАПРЯЖЕНИЕ ТЕКУЩЕСТИ И ПРИ ОТКЛОНЕНИИ В 0,2% YIELD STRENGTH AT 0.2% OFFSET	РАЗРЫВНАЯ ПРОЧНОСТЬ TENSILE STRENGTH	ВЫТЯГИВАНИЕ ELONGATION	ТЕМПЕРАТУРА ТЕСТИРОВАНИЯ TEST TEMP.	ПОГЛОЩЕННАЯ ЭНЕРГИЯ ИМПАКТ ВАЛУЕ	ОТДЕЛЬНЫЕ ЕАЧН					
-	MPa 455 MPa	572 MPa	36 %	-40 °C	СРЕДНЕЕ AVG. 111 J/cm <sup>2</sup>	123 101 109 J/cm <sup>2</sup>					

УСЛОВИЯ СВАРКИ WELDING CONDITIONS						
ТИП СВАРОЧНОГО ТОКА TYPE OF CURRENT	ДСЕР	ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ SHIELDING GAS	-			ТЕРМООБРАБОТКА ПОСЛЕ СВАРКИ POST WELD HEAT TREATMENT
СИЛА СВАРОЧНОГО ТОКА AMPERAGE	120 A					
НАПРЯЖЕНИЕ СВАРОЧНОЙ ДУГИ ARC VOLTAGE	25 V					

НАСТОЯЩИМ УДОСТОВЕРЯЕТСЯ, ЧТО УКАЗАННЫЕ ВЫШЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ ПРОВОДЕНЫ ПРАВИЛЬНО И ТОЧНО И ЧТО УКАЗАННЫЙ СВАРОЧНЫЙ МАТЕРИАЛ ОТБЕЖАЕТ ВСЕМ ТРЕБОВАНИЯМ ПРИМЕНЯЕМЫХ СТАНДАРТОВ.

WE HEREBY CERTIFY THAT THE ABOVE TEST RESULTS ARE CORRECT AND ACCURATE AND THAT THE WELDING MATERIAL IDENTIFIED HEREIN MEETS ALL REQUIREMENTS OF THE APPLICABLE SPECIFICATION.

ПОДРАЗДЕЛЕНИЕ СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ  
 COBE STEEL, LTD. WELDING BUSINESS

ЗАВОД САЙДЗЭ  
 SA I J O P L A N T

ГЛАВНЫЙ ИНСПЕКТОР CHIEF INSPECTOR

20190305164123410517190301610AR223

ПРИМЕЧАНИЕ: ВО ВСЕХ СЛОЖАХ ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ ЕДИНИЦ ИЗМЕРЕНИЯ, А ТАКЖЕ СООТВЕТСТВУЮЩИХ ТЕХНИЧЕСКИХ ТРЕБОВАНИЯ И КЛАССИФИКАЦИИ, ИСПОЛЬЗОВАНЫ ЗАГЛАВНЫЕ БУКВЫ.  
 REMARKS : CAPITAL LETTERS ARE USED EXCEPT FOR UNIT, APPLICABLE SPECIFICATION / CLASSIFICATION AND ELEMENTS.