

## Certification for Quality of Welding Wires

产品名称 Commodity	MIG-ER307Si		规格 Diameter	∅ 1.0MM 15.0KG/SPOOL		材质书编号 Certificate No				
批号 Lot No	307SiA231012		产品标准 Specification	NB/T 47018.3-2017 S307Si			TOKO20231221			
制造日期 Mfg.Date	见产品包装			GB/T 29713-2013 S307Si						
发证日期 Date of Issue	2023-12-21			AWS A5.9-2017 ER307Si						
化学成份 Chemical Composition Of Welding Wire (%)										
成份元素 Element	C	Si	Mn	p	S	Cr	Ni	Mo	Cu	
标准要求 Requirement	0.04-0.12	0.65-1.0	4.5-7.5	≤0.025	≤0.020	18-20	8.0-1 0.5	≤ 0.75	≤ 0.01	
测试结果 Test Result	0.067	0.78	6.92	0.018	0.010	18.57	8.65	0.05	--	
溶敷金属机械性能 Mechanical Properties of Deposited Metal										
测试项目 Test Name	屈服强度 Yield Strength (MPa)		抗拉强度 Tensile Strength (MPa)	伸长率 Elongation (%)	射线探 伤 X-Ray	冲击试验 Impact Test				
						试验温度 (°C) Test Temp	冲击值 (J) Impact v-notch			
标准要求 Requirement	—		≥590	≥25	I级	—	—			
测试结果 Test Result	—		630	46	合格	—	—			
弯曲试验 Bending Test			角焊试验 Fillet Weld Test	硬度试验 Hardness Test	铁素体 Ferrite	抗点蚀系数 Pitting resistance coefficient	腐蚀试验 Corrosion Test		扩散氢 (ml/100g) Diffusible hydrogen	
侧弯 Side	面弯 Face	背弯 Root								
—	合格	合格	—	—	—	—	—		—	
焊接条件 Welding Condition						产品认证 Certified				
电流种类 Current Type	焊接电流 Amperometric(A)		焊接电压 Voltage (v)	保护气体 Shielding Gas	伸丝长度 Stick out (mm)					
—	—		—	—	—					
预热温度 (°C) preheat Temp	道间温度 (°C) Interpass Temp		焊接层数 Welding layers	焊后热处理 PWHT	再烘干 Redrying					
—	—		—	—	—					
备注 Remarks	承压设备用钢焊丝 Steel welding wire for pressure equipment									
兹证明此产品符合上述标准之要求。 This is to certify that the Electrodes conform with the above standards										

