

Certification for Quality of Welding Wires

产品名称 Commodity	MIG-ER430 H08Cr26Ni21Si		规格 Diameter	∅ 1.2MM 15.0KG/SPOOL		材质书编号 Certificate No					
批号 Lot No	430A2301012		产品标准 Specification	GB/T 29713-2013 S430 AWS A5.9-2017 ER430 YB/T 5092-2016 H10Cr17					TOKO2301012		
制造日期 Mfg.Date	见产品包装										
发证日期 Date of Issue	2023-10-12										
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	≤0.10	≤0.50	≤0.60	≤0.025	≤0.020	15.5-17	≤0.60	≤0.75	≤	0.75	
测试结果 Test Result	0.62	0.32	0.43	0.020	0.011	16.85	0.10	0.06	0.13		
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	—		≥450	≥15	I级	—	—				
测试结果 Test Result	—		580	49	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							
—	—	—	—	—							
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											