

Certification for Quality of Welding Wires

产品名称 Commodity	TIG-ER310S H08Cr26Ni21Si		规格 Diameter	∅ 2.5 X 1000MM			材质书编号 Certificate No			
批号 Lot No	307SiA231012		产品标准 Specification	NB/T 47018.3-2017 S310S			TOKO20230719			
制造日期 Mfg.Date	见产品包装			GB/T 29713-2013 S310S						
发证日期 Date of Issue	2023-07-19			AWS A5.9-2017 ER310S YB/T 5092-2016 H08Cr26Ni21Si						
化学成份 Chemical Composition Of Welding Wire (%)										
成份元素 Element	C	Si	Mn	p	S	Cr	Ni	Mo	Cu	N
标准要求 Requirement	≤0.08	0.3-0.65	1.0-2.5	≤0.025	≤0.020	25-28	20-22.5	≤0.75	≤0.75	
测试结果 Test Result	0.045	0.50	1.94	0.0185	0.0023	26.27	20.72	0.16	0.09	0.025
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	—		≥550	≥20	I级	—	—			
测试结果 Test Result	—		600	51/50	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)					
预执温度 (°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									检验盖章	