

INSPECTION CERTIFICATE
(検査証明書)

CERTIFICATE No.
証明書番号 : 120220746
DATE OF ISSUE
発行日 : 2022.06.02

PURCHASER
需要家
FLUX CORED WIRE
フラックス入りワイヤ

TRADE DESIGNATION 品名 (型番)	DIMENSION 寸法 (mm)	MFG.No. 製造番号	APPLICABLE SPECIFICATION AND CLASSIFICATION 適用規格及び種類									
DW-A50	1.6	AZ24037	EN ISO 17632-A T42 2 P M 1 H5									

CHEMICAL COMPOSITION 化学成分 (%) ACCORDING TO EN10204 TYPE 3.1

ELEMENTS 成分	C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	V	Nb	B
DEPOSITED METAL 溶着金属	0.06	0.55	1.25	0.009	0.007	0.01	0.40	0.03	0.01	0.02	0.01	0.002
ELEMENTS 成分												

MECHANICAL PROPERTY 機械的性質 ACCORDING TO EN10204 TYPE 3.1

TENSILE TEST OF DEPOSITED METAL 溶着金属引張試験			IMPACT TEST OF DEPOSITED METAL 溶着金属衝撃試験		
YIELD POINT 降伏点	YIELD STRENGTH 耐力	TENSILE STRENGTH 引張強さ	ELONGATION 伸び	TEST TEMP. 試験温度	ABSORBED ENERGY 吸収エネルギー
- MPa	508 MPa	589 MPa	25 %	-20 °C	Each 個々
				58 J	71 51 53 J

WELDING CONDITIONS 溶接条件

TYPE OF CURRENT 電流の種類		SHIELDING GAS シールドガス		POST WELD HEAT TREATMENT 溶接後熱処理	
DCEP	80%Ar 20%CO2				
AMPERAGE 溶接電流	320 A				
ARC VOLTAGE アーク電圧	27 V				

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.

上記の試験結果は正確であり、当該溶接材料が適用規格のすべての要求事項を満足していることを証明します。

KOBE STEEL, LTD.
WELDING BUSINESS
株式会社 神戸製鋼所 溶接事業部門

IBARAKI PLANT
茨木工場

CHIEF INSPECTOR
S. Goto