

PURCHASER
需要家FLUX CORED WIRE
フラックス入りワイヤCERTIFICATE No.
証明書番号: 120231047
DATE OF ISSUE
発行日: 2023.07.2TRADE DESIGNATION
品名 (型番)DIMENSION
寸法 (mm)MFG. No.
製造番号APPLICABLE SPECIFICATION AND CLASSIFICA
適用規格及び種類

DW-A50

1.6

AZ36047

EN ISO 17632-A T42 2 P M 1 H

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	0.50	1.20	0.010	0.008	0.01	0.38	0.02	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	YIELD POINT		TENSILE STRENGTH		IMPACT TEST OF DEPOSITED METAL 溶着金属衝撃試験	
降伏点	YIELD STRENGTH	TENSILE STRENGTH	ELONGATION	TEST TEMP.	ABSORBED ENERGY 吸収エネルギー	
-	MPa	MPa	%	試験温度	AVG. 平均	Each 個々
	470	558	28	-20 °C	56 J	53 65 50 J

WELDING CONDITIONS 溶接条件				POST WELD HEAT TREATMENT 溶接後熱処理	
TYPE OF CURRENT 電流の種類	DCEP	SHIELDING GAS シールドガス	80%Ar 20%CO2		
AMPERAGE 溶接電流	320 A				
ARC VOLTAGE 溶接電圧	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。

KOBEL 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

