

## TEST SERTİFİKASI/ TEST CERTIFICATE

Kimyasal Özellikler EN 10204 3.1'e göre hazırlanmıştır./ Chemical Composition Prepared according to EN 10204 3.1  
Mekanik Özellikler EN 10204 2.2'e göre hazırlanmıştır./ Mechanical Properties Prepared according to EN 10204 2.2

Sertifika No/Certificate No 644092	Tarih/ Date 02.05.2025	İrsaliye No/ Dispatch No 2025000009852	Lot No/ Lot No 6817
Müşteri/ Customer PARWELD			Üretim Sınıfı/ Lot Class
Ürün Adı/ Product Name EI 309L (VAC)	Ebad(mm)/ Dimension(mm) 3.25 x 350 (mm) - 2 (Kg)	Onaylar/ Approvals BV, CE, CWB, DB, DNV, TUV, UKCA	Miktar(kg) Quantity(kgs) 104
Standartlar/ Standards EN ISO 3581 - A E 23 12 L R 12,AWS/ASME SFA - 5.4 E309L-16,TS EN ISO 3581 - A E 23 12 L R 12,DIN M. No. 1.4337			

### Kaynak Metali Kimyasal Analizi(%)/ All Weld Metal Chemical Analysis(%)

Test No	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Ti	Nb
208767	0,02	0,88	1,06	0,02	0,013	23,525	13,241	0,058	0,037	0,042	0,008	0,019

### Kaynak Şartları/ Welding Conditions

Akım Cinsi Current Type	AC-	Ark Gerilimi(V) Arc Voltage(V)	24	Akım(A) Current(A)	105
Ön Tavlama(C) Preheat(C)	-	Pasolararası Sıcaklık(C) Interpass Temperature(C)			

### Kaynak Metalinin Mekanik Özellikleri/ All Weld Metal Mechanical Properties

Çekme Testi/ Tensile Test									
Test No Test No	Isıl İşlem Heat Treatment	Çekme Dayanımı Tensile Strength (N/mm2)	Akma Dayanımı Yield Strength (N/mm2)	Kopma Uzaması Elongation (%)					
-	-	570	450	40					
Çentik Darbe Testi/ Impact Test									
Test No Test No	Çentik Cinsi Notch Type	Isıl İşlem Heat Treatment	Test Sıcaklığı Test Temperature(C)	Darbe Enerjisi Impact Energy(J)					
				1	2	3	4	5	Ortalama Mean
-	ISO-V	-	20	-	-	-	-	-	60
Sertlik Testi/ Hardness Test		Köşe Testi/ Fillet Test		Hidrojen Testi/ Hydrogen Test					
		-		-					

We hereby certify that the product described above "complies with the term of the order" and "comforms with the related international standards."

Emre YILMAZ  
Certification Responsible