

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 639119	Tarih/ Date 14.02.2025	İrsaliye No/ Dispatch No 2025000003499	Lot No/ Lot No 6667
Müşteri/ Customer PARWELD			Üretim Sınıfı/ Lot Class
Ürün Adı/ Product Name EI 310 (VAC)	Ebad(mm)/ Dimension(mm) 3.25 x 300 (mm) - 1,75 (Kg)	Onaylar/ Approvals CE, TUV	Miktar(kg) Quantity(kgs) 35
Standartlar/ Standards DIN M. No. 1.4842, TS EN ISO 3581 - A E 25 20 R 32, EN ISO 3581 - A E 25 20 R 32, AWS/ASME SFA - 5.4 E310-16			

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

Test No	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Ti	Nb
207768	0,1	0,63	1,86	0,018	0,013	25,74	21,161	0,034	0,203	0,048	0,013	0,018

Kaynak Şartları/ Welding Conditions

Akım Cinsi Current Type	DC+	Ark Gerilimi(V) Arc Voltage(V)	23	Akım(A) Current(A)	110
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/mm ²)	Akma Dayanımı Yield Strength (N/mm ²)	Kopma Uzaması Elongation (%)					
-	-	600	440	30					
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	-	-	-	-	-	70
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