

## 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 656384	Tarih/ Date 19.11.2025	İrsaliye No/ Dispatch No 2025000026399	Lot No/ Lot No 8287
Müşteri/ Customer PARWELD			Üretim Sınıfı/ Lot Class
Ürün Adı/ Product Name EI 312 (VAC)	Ebad(mm)/ Dimension(mm) 2.50 x 300 (mm) - 1,75 (Kg)	Onaylar/ Approvals CE, TUV, UKCA	Miktar(kg) Quantity(kgs) 35
Standartlar/ Standards DIN M. No. 1.4337,EN ISO 3581 - A E 29 9 R 12,TS EN ISO 3581 - A E 29 9 R 12,AWS/ASME SFA - 5.4 E312-16			

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

Test No	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Ti	Nb
198045	0,09	0,67	0,94	0,019	0,013	29,225	8,689	0,027	0,262	0,063	0,006	0,011

### Kaynak Şartları/ Welding Conditions

Akım Cinsi Current Type	AC	Ark Gerilimi(V) Arc Voltage(V)	23	Akım(A) Current(A)	72
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 (%)					
-	-	760	660	20					
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	-	-	-	-	-	50
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