

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 671854	Tarih/ Date 13.07.2026	İrsaliye No/ Dispatch No 2026000016775	Lot No/ Lot No 9468
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) 70
Standartlar/ Standards 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, 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
229121	0,08	0,63	1,01	0,021	0,012	29,33	8,771	0,07	0,262	0,083	0,009	0,007

Kaynak Şartları/ Welding Conditions

Akım Cinsi Current Type	AC	Ark Gerilimi(V) Arc Voltage(V)	26	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

