




3.1 Test Certificate according EN 10204

Klant / Customer / Client		 0035 13 0035 - CPD - C923 EN 13479	Stroom / Current A:	220	Ampere
Project Nr. / Order Nr.			Voltage V:	26	Volt
Hoeveelheid / Quantity			Voortloopsnelheid/speed V:	35	cm/min
Datum / Date			Uitsteek lengte/Stick out:	15	mm
Product name / Type / Filler metal:	307 Si Ø: 1.0 mm		Gasdebiet / Gasflow:	15	L/min
W.Nr	1.4370		Gas Type / Flux type:	M12	98/2
AWS:	A 5.9: ER 307		Voorwarm / Preheat temp.		°C
EN / ISO:	14343-A: G 18 8 MnSi	Tussenlaag / Interpass temp:	250	°C	
DIN:	8556: SG X15CrNiMn 18 8	Warmte inbreng / Heat input:	9,806	KJ/cm	
		Laspositie / Position:	PA	1G	

Test methode according the relevant standard

Opmerking Remark	Smelt Nr. Charge Nr.	Analyse - Analysis																	
		C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu	Mo	Nb	Al	Ti	V	Co	N	B	W	Mg
Cast analysis	V10056	0.044	0.85	6.31	0.027	0.008	18.62	7.95	0.15	0.24									

Onbehandeld As Welded	Smelt Nr. Charge Nr.	Trekproef - Tensile Test - Traction					Kerfslagwaarde - Impact Test					Hardheid / Hardness test				gem. avg.		
		Rm (N/mm ²)	Rp0,2 (N/mm ²)	A (%)			J RT	J 0°C	J -20°C	J -40°C	J -60°C							
EN 10204: 2.2	V10056	623	463	44							92 99 105 99							

Warmtebehandeling Heattreatment	Smelt Nr. Charge Nr.	Trekproef - Tensile Test - Traction					Kerfslagwaarde - Impact Test					Hardheid / Hardness test				gem. avg.		
		Rm (N/mm ²)	Rp0,2 (N/mm ²)	A (%)			J RT	J 0°C	J -20°C	J -40°C	J -60°C							
PWHT	V10056																	

Normering Classification	Controle Charge	Flux analyse / Chemical composition %												Hydrogen HD/100SG				
		MnO	TiO ₂	CaO	FeF ₂	Fe ₂ O ₃	SiO ₂	Al ₂ O ₃	MgO	P ₂ O ₅	CaF ₂	S	P					
Note:																		

Dit certificaat is door een EDV systeem vervaardigd en daarom niet ondertekend
 This report has been carried by our EDV -system and will there fore not be signed.
 Dieses Zeugnis wurde auf EDV erstellt und daher nicht unterschrieben.

Datum/Date: 11-11-2015
 QC Control: J. Bouwmeester