

ЗАВОДСКОЙ СЕРТИФИКАТ

Сварочные Электроды

Сертификат № 420136962
Дата: 25.11.2013

Марка	Диаметр	Плавка №	Применяемый стандарт
LB-52U	4,0	D 1266343	AWS A5.1 E 7016

Химический состав

	C	SI	MN	P	S	NI	CR	MO	V	IB							
Наплавленный металл	0.06	0.53	1,02	0.011	0.003	<0.01	0.02	<0.01	0.01	1,05							

Испытание на разрыв

Испытания на ударную вязкость

Испытание на твердость

Предел текучести	Напряжение текучести	Предел прочности	Относительное удлинение	Темп.	Поглощаемая энергия												
- МПа	438 МПа	539 МПа	31%	-40С	101 Дж/см ²												

Сварочные свойства

Термообработка

Сварочный ток																	
160 A	22 B																

Данным документом мы подтверждаем, что выше перечисленные свойства действительны.