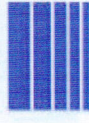


Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach EN 10204
Certificate

www.megafil.com www.drahtzug.de



DRAHTZUG STEI

wire & welding

Zusatzwerkstofftyp/Consumable:		Fülldrahtelektrode / Flux cored wire STEIN-MEGAFIL® 731 B 1,2 mm										Stromstärke/Current:		250 A		
Sorte/type:												Spannung/Voltage:		27 V		
Abmessung / Diameters Ø:												Schweißgeschw./Welding speed:		35 cm/min		
Normbezeichnung/Specification												Schutzgas/Shielding gas		M21 (82-18)		
ISO 17632-A												Schutzgasmenge / Flow rate:		15 l/min		
AWS/ASME Sec. II/CSFA 5.20:												Stick out		15 mm		
DB-Kennblattnummer:												Position		PA / 1G		
												Arbeitstemp./ interpass temp:		150 °C		
Prüfverfahren / Test methods ISO 15792-1																
Position	Bemerkung Remark	Charge Lot-Nr./Batch	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Analyse - Analysis						
										Mo	V	Al	Cu	Ti	B	
1		036064	0,050	0,450	1,190	0,007	0,001									
Zugversuch - Tensile Test - Traction														Kerbschlagbiegeversuch - Impact Test		
Position	Wärmebeh. Heat-treatment	Charge Lot-Nr./Batch	Rm (N/mm²)	Rp0,2 (N/mm²)	A (%)									-40°C	-60°C	
			601	545	25									122	89	J
2		036064											150	92		
													149	87		
													140	89		
Zugversuch - Tensile Test - Traction														Kerbschlagbiegeversuch - Impact Test		
Position	Wärmebeh. Heat-treatment	Charge Lot-Nr./Batch	Rm (N/mm²)	Rp0,2 (N/mm²)	A (%)									-46°C	-60°C	
			537	483	30									153		
2	580°/2h												137			
													148			
Bemerkungen:		Dieses Zeugnis wurde auf EDV erstellt und daher nicht unterschrieben.												Drahtzug, Stein GmbH & Co		
Remark:		This report has been carried by our EDV -system and will there fore not been signed.												Datum: 29.04.2010		
		H2 = 2,1 ml/100SG												Qualitätswesen Holzner		