

INSPECTION CERTIFICATE
(検査証明書)

PURCHASER
需要家

FLUX CORED WIRE

CERTIFICATE No.
証明書番号: 220121698
DATE OF ISSUE
発行日: 2012.11.26

TRADE DESIGNATION 品名 (型番)	DIMENSION 寸法	MFG.No. 製造番号	APPLICABLE SPECIFICATION AND CLASSIFICATION 適用規格及び種類
DW-G316L	(1.2) mm 0.045 inch	F2G2025	AWS A5.22 E316LT0-1 AWS A5.22 E316LT0-4

CHEMICAL COMPOSITION 化学成分(%) ACCORDING TO EN10204 TYPE 3.1

ELEMENTS 成分	C	SI	MN	P	S	CU	NI	CR	MO	NB	N	FN	FS
DEPOSITED METAL 溶着金属	0.026	0.73	1.04	0.014	0.016	0.02	12.64	18.37	2.29	0.01	0.017	9	6
ELEMENTS 成分	FNW												
DEPOSITED METAL 溶着金属	5												

FS = FERRITE % (SCHAEFFLER DIAGRAM)
FN = FERRITE NUMBER (DELONG DIAGRAM)
FNW = FERRITE NUMBER (WRC)

MECHANICAL PROPERTY 機械的性質 ACCORDING TO EN10204 TYPE 3.1

TENSILE TEST OF DEPOSITED METAL 溶着金属引張試験				IMPACT TEST OF DEPOSITED METAL 溶着金属衝撃試験				HARDNESS TEST 硬さ試験	
YIELD POINT 降伏点	YIELD STRENGTH AT 0.2% OFFSET 0.2% 耐力	TENSILE STRENGTH 引張強さ	ELONGATION 伸び	TEST TEMP. 試験温度	ABSORBED ENERGY 吸収エネルギー				
(-) N/mm ² - ksi	(-) N/mm ² - ksi	(535) N/mm ² 78 ksi	43 %	(-) °C - °F	AVG. 平均 (-) J - ft-lbf				

WELDING CONDITIONS 溶接条件				POSTWELD HEAT TREATMENT 溶接後熱処理		TESTED SIZE FOR MECHANICAL TEST: 1.2 mm 機械試験のサイズ	
TYPE OF CURRENT 電流の種類	DCEP	SHIELDING GAS シールドガス	CO2 100%			TESTED MFG.No.OF MECHANICAL TEST: F2G2025 機械試験の製造番号	
AMPERAGE 溶接電流	180 A			(-) °C × - h - °F × - h			
ARC VOLTAGE アーク電圧	30 V						

WE HEREBY CERTIFY THAT THE ABOVE TEST RESULTS
ARE AS DESCRIBED HEREIN AND SATISFY
THE REQUIREMENTS OF THE APPLICABLE SPECIFICATION.
上記試験結果は、記載の通りであり、適用規格の要求を
満足していることを証明します。

◆KOBELCO STEEL, LTD.
WELDING BUSINESS FUJISAWA PLANT
株式会社 神戸製鋼所 溶接事業部門 藤沢 工場

N. Terachi

APPROVED BY CHIEF INSPECTOR
主任検査員 承認済