ITW Welding

Spechttal 1a, D-67317 Altleiningen

www.megafil.com

Doc-Nr. MF 713 / CAN / M / 1,2 / Rev.2

Abnahmeprüfzeugnis / *Inspection certificate* 3.1 nach EN 10204

LS.- Nr.: 69031 *Order No.:*	**Auszufüllen durch ITW WELDING** ***To be filled out by ITW WELDING***	Kunde: *Customer:* Liefermenge / *Quantity delivered:*	Hobart Brothers Company 1260 Bruckner Drive US 45373 Troy, OH 5296 kg
Auftragsnr.: *Commission No.:*	**Auszufüllen durch Händler** ***To be filled out by dealers***	Kunde: *Customer:* Liefermenge / *Quantity delivered:*	

CE 0035 06 0035-CPD-C500 EN 13479

Zusatzwerkstofftyp/*Consumable:*	Fülldrahtelektrode / *Flux cored wire*	Stromstärke/*Current:*	240 A
Sorte/*Type:*	**MEGAFIL® 713 R**	Spannung/*Voltage:*	27 V
Abmessung/*Diameters Ø:*	**1,2 mm** (0,045 inch)	Schweißgeschw./*Welding speed:*	35-40 cm/min
Normbezeichnung/*Specification:*		Schutzgas/*Shielding gas:*	M21 (75Ar-25CO_2)
ISO 17632 A/B:	T 46 4 P M 1 H5	Schutzgasmenge/*Flow rate :*	15 l/min
AWS ASME 5.20:	E71T-1M-J H4 & E71T-9M-J H4 & E71T-12M-J H4*	*Stick out:*	15 mm
AWS ASME 5.20 M:		Position:	PA / 1G
		Zwischenlagentemp./*Interpass temp.:*	150 °C
DB-Kennblattnummer/*-type certificate:*	42.027.03		
TÜV-Kennblattnummer/*-type certificate:*	07602		

Analyse - *Analysis*

Position	Bemerkung *Remark*	Charge *Batch*	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Al	V	Ti	Nb	N2
1		074550	0,047	0,488	1,322	0,010	0,009	0,016	0,290	0,004	0,116	0,003	0,019	0,049	0,027	0,014
Requirement:			max	max	max	max	max	max	max	max	max		max		max	
			0,12	0,9	1,75	0,03	0,03	0,15	0,5	0,2	0,2		0,08		0,05	

Position	Wärmebeh. *Heat-treatment*	Charge *Batch*	Zugversuch - *Tensile Test* Rm (MPa) / ksi	Rp0,2 (MPa) / ksi		A (%)	Kerbschlagbiegeversuch - *Impact Test* 68°F' RT	32°F 0°C	-4°F -20°C	-51°F -46°C	-76°F -60°C		
2	unbehandelt *as welded*	074550	670 97	616 89		22			108 80	86 64		J ft-lbf	
Requirement:			min	min		min					min		
			490 71	400 58	Mpa ksi	22					27 J 20ft-lbf	-29°C -20°F	

Position	Wärmebeh. *Heat-treatment*	Charge *Batch*	Zugversuch - *Tensile Test* Rm (MPa)	Rp0,2 (MPa)		A (%)	Kerbschlagbiegeversuch - *Impact Test* J RT	J 0°C	J -20°C	J -40°C	J -60°C		

Bemerkungen: Dieses Dokument wurde elektronisch erstellt und ist ohne Unterschrift gültig.
Die aufgeführten Prüfergebnisse erfolgen nach den Regeln der oben aufgeführten ISO NORM Teil A, alle weiteren Normangaben sind unverbindlich und nur informativ.

Remarks: *This document was generated electronically and is valid without signature.*
The results presented refer to the above mentioned ISO standard part A. All other standards listed are non-binding and presented for information purpose only.

Datum / *Date* : 20.08.2014

Ersteller / *Creator* : Holzner