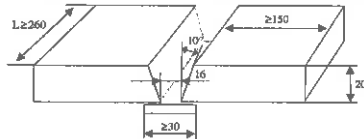




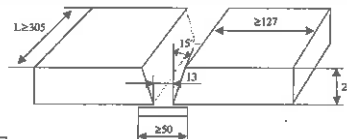
Lieferscheinnr. / Delivery note no.:	72404	Kunde / Customer:	Hobart Brothers Company 15000 Grand River Road - Suite 121 US - Fort Worth, TX 76155 1.000 kg
Auftragsnr. / Order no.:	118473	Liefermenge / Quantity delivered:	1.000 kg
		Kunde / Customer:	(Auszufüllen durch Händler) (To be filled in by distributor)
		Liefermenge / Quantity delivered:	
Drahttyp / Type:	SubCOR SL 731	Stromstärke / Current: =+/DCEP	600 A
Abmessung / Diameter Ø:	4.0 mm 5/32"	Spannung / Voltage:	31 V
Charge / Batch:	045489	Schweißgeschw. / Welding speed:	55 cm/min
Normbezeichnung / Specification:		Schweißpulver / Welding Flux	SWX150
ISO 14171 A:	S 46 6 FB T3	Freies Drahtende / Stick out:	40 mm
AWS ASME A5 23:	F8A8-ECG	Position:	PA (1G)
DB-Kennblattnummer/-type certificate:	52.027.07	Zwischenlagentemp. / Interpass temp.:	150 °C 302 °F
TUV-Kennblattnummer/-type certificate:	12701		

Prüfverfahren / Test methods

ISO 15792-1 (Type 1.3)



ISO



AWS

Chemische Zusammensetzung des reinen Schweißgutes in % / All weld metal chemical composition (%)

	Analyse / Analysis													
	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Al	V	Ti	Nb	N2
1 Requirement ISO:	0.07	0.63	1.57	0.007	0.010	0.01	0.05	0.00	0.081	0.031	0.002	0.027	0.005	0.005
Requirement AWS:	0.03 - 0.15	0.80	1.4 - 2.0	0.03	0.03	0.20	0.50	0.20	0.30		0.08		0.05	0.05

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes / Mechanical properties of the pure weld metal

Wärmebeh. Heat-treatment	Zugversuch / Tensile Test ISO 5178			Kerbschlagbiegeversuch / Impact Test ISO 9016 VWT 0/b									
	Rm [MPa]	Rp0,2 [MPa]	A [%]	RT	0°C	-20°C	-40°C	-60°C	RT	32°F	-4°F	-40°F	-76°F
2 unbehandelt as welded	639	578	24					115					85
								122					90
								119					88
	93 [ksi]	84 [ksi]	24 [%]					119					87
	min. 80	min. 68	min. 20										