

# СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

Перевод с английского



Компания Линкольн Электрик  
22801, Сант-Клаир Авеню,  
Кливленд, штат Огайо, 44117-1199

(РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ ТОЛЬКО НА ПРОДУКЦИЮ,  
ПРОИЗВЕДЕННУЮ В США)  
Получатель:  
Заказ №.:  
Код продукции :  
Объем:

Продукция: Флюс Lincolnweld 860 / Проволока L-61  
Класс: F7A4-EM12K-H8 (Соответствует также классу F7A2-EM12K-H8)  
Спецификация: AWS A5.17-97, ASME SFA-5.17  
Дата проведения испытаний: 29 Января, 2003

**Срок действия 1 год**

Данный сертификат подтверждает, что вышеназванная продукция, поставляемая по настоящему заказу, соответствует тому же классу и удовлетворяет требованиям, предъявляемым к производственному процессу и материалам, что и материал, использованный при испытаниях, проведенных в вышеуказанную дату. Результаты испытаний представлены ниже. Все испытания, требуемые данными спецификациями для классификации материала, проведены в вышеуказанную дату, и испытанный материал соответствует всем требованиям. Данный материал производится и поставляется в соответствии с программой системы качества компании Линкольн Электрик, Кливленд, штат Огайо, США, которая удовлетворяет требованиям стандартов ISO9001, NCA3800, ANSI/AWS A5.01, JIS Z 9902 и других спецификаций. Программа системы качества одобрена организациями ASME, ABS и VdTUV.

Сварочные режимы:	Ø 5/32" (4,0 мм)		
Скорость подачи проволоки (дюйм/мин)	<b>44</b>	Вылет электрода, дюйм (мм)	<b>1¼ (32)</b>
Сварочный ток (А), обратная полярность	<b>550</b>	Кол-во проходов / слоев	<b>15/7</b>
Напряжение (В)	<b>28</b>	Предварительный подогрев, °F (°C)	<b>70 (21)</b>
Скорость сварки, дюйм/мин (м/мин)	<b>16 (0,41)</b>	Межслойная температура, °F (°C)	<b>300 (149)</b>

Механические свойства (сразу после сварки) и химический состав металла шва приведены в следующих таблицах :

	Требования по AWS/ASME (после отпуска)	Металл шва
Предел прочности, psi (МПа)	<b>70 – 95000 (490 – 665)</b>	75800 (531)
Предел текучести, psi (МПа)	<b>58000 (406) min</b>	61200 (428)
Относительное удлинение, % на 2 дюйма	<b>22 min</b>	30
Твердость по Роквеллу, (среднее)	<b>Не требуется</b>	
Ударная вязкость (Шарпи V-образный надрез) ft-lbs (Дж/см <sup>2</sup> ) при -40 °F (-40 °C)	<b>20 (34) min</b>	62 (105,4) {51, 64, 72}
<b>Уровень диффузионного водорода, мл/100 г при нормальных условиях (AWS A4.3-93)</b>		
<u>Диам. (дюйм)</u>	<u>Требование</u>	<u>Результат</u>
5/32	8,0 max	3,8
		<u>Абсолютная влажность, капля/фунт</u>
		42

%	EM12K	Электрод	Требования	Металл шва
	Требования	Химический анализ		Химический анализ
C	<b>0,05 – 0,15</b>	0,14	<b>Не реглам-ся</b>	0,06
Mn	<b>0,80 – 1,25</b>	1,00	<b>Не реглам-ся</b>	1,24
Si	<b>0,10 – 0,35</b>	0,22	<b>Не реглам-ся</b>	0,31
S	<b>0,030 max</b>	0,005	<b>Не реглам-ся</b>	0,006
P	<b>0,030 max</b>	0,010	<b>Не реглам-ся</b>	0,018
Cu (всего)	<b>0,35 max</b>	0,14	<b>Не реглам-ся</b>	0,11

Радиографический контроль: соответствует требованиям.

Образец и вспомогательные элементы, использованные при испытаниях, изготовлены из стали А36 по стандарту ASTM

Майкл Дж. Морлок, Инспектор по Сертификации

Дэвид А. Финк, Менеджер Отдела "Исследований и Разработок"

**Сертификат №45610**