

Группа Компаний Лоян Пион Сварочные Материалы, ООО

洛阳牡丹焊材集团有限公司

LUOYANG PEONY WELDING MATERIALS GROUP CO., LTD.

焊剂质量证明书

Сертификат качества на флюс

CERTIFICATE FOR FLUX QUALITY

经中国船级社工厂认可 证书号 WH22PWA0023

Одобрено Бюро Судоходства Китая

APPROVAL BY THE FACTORY OF CHINESE BUREAU OF SHIPPING

中国体系认可机构国家认可

(ISO9001: 2015)

Китайская Национальная аккредитация регистратора

CHINA NATIONAL ACCREDITATION OF REGISTRARS

批 号:

Customer's name Наименование покупателя

牌 号: AH-348-A

Brand Марка

符合标准: ГОСТ 9087-81

Lot no. Номер партии

规 格: 0.425-2.36mm

Size Размер

数 量: 58.5 吨

Quantity Количество

Conform to standard Соответствие стандарту

熔敷金属力学性能 Механические свойства наплавленного металла Deposited metal mechanical properties			焊剂理化性能 Физические и химические свойства Physical and chemical properties		
ГОСТ 9087-81 Номинальные значения 规定值 Designated value		检验值 Фактически Actual	ГОСТ 9087-81 规定值 Designated value Номинальные значения		检验值 Фактически Actual
抗拉强度 Предел прочности Tensile strength Rm MPa	480-650	532	颗粒度 Particle size Размер частиц	>2.36mm, ≤2%; >8holes, ≤2% MM <0.425mm, ≤5%; <40holes, ≤5% MM	0.425-2.36mm MM
屈服强度 Предел текучести Yield Strength R _{0.2} MPa	≥400	438	含水量 Относительная Moisture Content влажность	≤0.10%	0.008%
伸长率 Относительное Elongation удлинение A %	≥22	29	机械夹杂物 Инородные Foreign matter включения	≤0.30%	0.006%
V-型缺口 V-образный V-Notch надрез 冲击 Impact Ударная вязкость	温度 Температура Temp ℃	-18	焊接工艺性能 Usability Использование	容易脱渣 Лёгкое отделение шлаковой корки Remove slag easily 成形良好 Хорошее формирование валиков Well shaped beads сварных швов	良好 Хорошо
	冲击值 Ударная Impact вязкость J Дж	≥27	含硫量 S Content Содержание серы	≤0.060%	0.008%
Рентгенографический 射线探伤 КОНТРОЛЬ	I 级 класс	I 级 класс	含磷量 P Content Содержание фосфора	≤0.080%	0.036%

Примечание: рекомендуется перед использованием прокалить флюс в течение 2 часов при температуре 350С. Перед сваркой необходимо зачистить детали от ржавчины, жира, грязи, влаги и т.д.

注意事项: 用前须经 250℃ 烘焙 2 小时, 焊接处须清除铁锈、油污、水分等杂质。

Remark: Flux shall be baked for 2 hours a temperature of 250℃ prior to be used, welding the place

Must remove the impurity, such as iron rust, greasy dirt, moisture, etc.

技术质量部

Technological quality department

Отдел технологического контроля

地址: 洛阳市宜阳工业园区龙羽西路

负责人

Director

Директор



签证日期: 2023-05-18

Date of issue

Дата выдачи

售后服务: 0379-63089980

LUOYANG PEONY WELDING MATERIAL
Группа компаний Лоян Пион Сварочные Материалы, ООО
GROUP CO.,LTD

LABORATORY COMPONENT REPORT (%)
Лабораторный анализ содержания химических элементов (%)

INSPECTION Инспекционная группа UNIT:	TECHNOLOGY DEPARTMENT Технологический отдел	BATCH Номер партии NUMBER:	352301
PRODUCT: Наименование продукта	AH-348-A	DATE: Дата	2020.5.11
SiO ₂	41.08	FeO	0.86
MnO	36.12	P	0.036
CaF ₂	5.26	S	0.008
MgO	6.49	TiO ₂	—
CaO	3.71	H ₂ O	0.008
Al ₂ O ₃	4.9	夹杂物	0.006

TEST: 王艳萍

Исследование провёл

AUDIT: 赵爱茹 Проверка

