MILL CERTIFICATE
材 质 证 明

江苏孚尔姆焊业股份有限公司
JIANGSU FUERMU WELDING CORPORATION

中国江苏江阴临港新城申港申泰路 11 号
No.11,Shengang Shentai Road,Lingang New City,
Jiangyin City,Jiangsu Province,China
TEL NO.0510-86688136 FAX NO.:0510-86688139

Customer 客 户	Commodity 品 名	Dimension 尺 寸	Lot No. 批 号	Mfg. Date 制造日期	Specification & Classification 适用规范及种类	Date of Issue 发行日期	Certificate No. 证明书编号
/	FRW-501	1.2	01220112	2020.12.20	GB/T 10045 T492T1-1C1A AWS A5.20 E71T-1C ASME SFA 5.20M E491T-1C AWS A5.36M E491T1-C1A2-CS1	2021.03.19	2021031924

Chemical Composition 化 学 成 份 (%)

Elements 成 份	C	Mn	Si	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	V	Fe				
Requirement 标 准	≤0.12	≤1.75	≤0.90	≤0.03	≤0.03	≤0.35	≤0.50	≤0.20	≤0.30	≤0.08	/				
Deposited Metal	0.040	1.30	0.51	0.015	0.014	0.022	0.078	0.03	0.04	0.015	/				

	Tensile Test of Deposited Metal 熔金拉伸试验			Impact Test of Deposited Metal 熔金冲击试验		Radiographic Test 射线检测	Welding Condition 焊接条件				Postweld Heat Treatment 焊后热处理
	Yield Strength 屈服强度 MPa	Tensile Strength 抗拉强度 MPa	Elongation 伸长率 %	Test Temp 试验温度 ℃	Absorbed Energy(Ave) 平均冲击吸收功 J		Type of Current 电流种类	Amperage 焊接电流	Arc Voltage 焊接电压	Shielding Gas 保护气体	
Requirement 标 准	≥390	490-670	≥22	-20	≥27	II级	DCEP	150-300A	23-30V	CO2	/
Test Result 测试值	485	560	27.5	-20	100 (108/92/100)	I级	DCEP	150-300A	23-30V	CO2	/

弯曲试验 Bending Test			Fillet Weld Test 角焊缝试验	Hardness Test 硬度试验(HRC)	Moisture 含水率 (%)
Face 面弯	Root 背弯	Side 侧弯			
合格	合格	/	合格	/	/

Remarks
备 注: 合格
本产品通过 ABS、BV、CCS、LR、NK、KR、DNV.GL 认证。

WE HEREBY CERTIFY THAT THIS REPORT IS CORRECT AND THAT ALL TEST RESULTS ARE IN COMPLIANCE WITH THE SPECIFICATION DESCRIBED HEREIN.
兹证明此报告上记载之所有测试结果皆正确并符合适用规范之要求。

QUALITY CONTROL SECTION