

TIANJIN GOLDEN BRIDGE WELDING MATERIALS GROUP CO., LTD.
天津市金桥焊材集团有限公司
MILL CERTIFICATE
产品质量证明书

СЕРТИФИКАТ
890000285143

300300, №1 Liujing Road, Dongli Development Area, Tianjin, CHINA
Tel: (86)-(022)-58296666, Website: www.TJGoldenBridge.com
Fax: (86)-(022)-24992135, e-mail: Market@TJGoldenBridge.com

на проволоку сварочную
JQ.MG50-6

Сварочный материал произведен в соответствии с системой качества GB/T 19001-2016 - ISO 9001: 2015

Марка	Номер партии	Стандарты, ТУ	Диаметр, мм	Масса нетто, кг	Дата изготовления						
JQ.MG50-6	21063426	AWS A5.18: ER70S-6; ISO 14341-A: G 424 C1 3Si1; ТУ 1227-011-62969303-2015	1,2	21600	09.06.2021						
Примечание	Поверхность проволоки имеет медное покрытие										
Химический состав проволоки, % (в соответствии с EN 10204 тип 3.1)											
C	S	Mn	Si	P	Cr	Ni	Mo	V	Al	Ti+zr	Cu
0,072	0,015	1,49	0,89	0,014	0,023	0,010	0,009	0,002	0,006	0,002	0,10

Состояние испытания	Механические свойства наплавленного металла (в соответствии с EN 10204 тип 3.1)						Другие испытания
	Статическое растяжение				Ударный изгиб		
	R _m , МПа	R _{p0,2} , МПа	A, %	Z, %	KV ₂ , Дж	Температура испытания, °C	
Исходное состояние после сварки	545	437	29,5	-	78, 72, 81		
Примечание	Сочетаемые материалы – Двуокись углерода (100% CO ₂) и смесь состава (75-85%) Ar+(15-25%) CO ₂ .						

Специальные свойства наплавленного металла			
Содержание ферритной фазы, %	Стойкость к межкристаллитной коррозии	Склонность к образованию горячих трещин	Содержание диффузионного водорода, см ³ /100г
-	-	-	-

Проволока сварочная сплошного сечения омедненная марки JQ.MG50-6 для сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей соответствует:

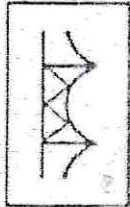
AWS A5.18: ER70S-6;

ISO 14341-A: G 424 C1 3Si1;

ТУ 1227-011-62969303-2015

Отдел контроля качества





金桥焊材

TIANJIN GOLDEN BRIDGE WELDING MATERIALS GROUP CO., LTD.
天津市金桥焊材集团有限公司

MILL CERTIFICATE
产品质量证明书

NO. 890000285143

GB/T 19801-2016/ISO 9001:2015

Commodity Name 商品名称	Trade Model 牌号	GB Model 国标牌号	AWS Model 美标牌号	ISO Model ISO牌号	Size 规格	Batch No. 批号
Welding Wires 焊丝	JQ-M50-C	GB6061CS8	ER70S-6		1.2	21063026
Executive Standard 执行标准			GB/T 8110-2020/AWS A5.18/EN ISO 14341-A-C 42 A M2/CI 8811			
Chemical Composition of Welding Wires 焊丝化学成分(%)			Mechanical Properties of Deposited Metal 熔敷金属力学性能			
Items 项目	Requirement 技术要求	Test Result 实测值	Items 项目	Requirement 技术要求	Test Result 实测值	Items 项目
C	0.06—0.14	0.072	Tensile Strength 抗拉强度(MPa)	520—640	645	Radiographic Inspection 射线探伤
S	≤0.025	0.015		645	645	
Mn	1.40—1.60	1.49	Yield Strength 屈服强度(MPa)	≥420	427	Hydrographic Inspection 水压探伤
Si	0.80—1.00	0.89		427	427	
P	≤0.025	0.014	Percentage Elongation after Fracture 断后伸长率(%)	≥22.0	29.5	Others 其他
Cr	≤0.15	0.023		29.5	29.5	
Ni	≤0.15	0.010	V-notch Impact Test V型缺口冲击试验	-40	-40	Requirement 技术要求
Mo	≤0.15	0.009		-40	-40	
V	≤0.03	0.002	U-notch Impact Test U型缺口冲击试验	-60	-60	Test Result 实测值
Co	≤0.35	0.10		-60	-60	
Al	≤0.02	0.006	Absorbed Energy 吸收能量(KJ/m)	≥47	75, 81, 79	Test Result 实测值
Ti+Zr	≤0.13	0.002		≥47	78, 72, 81	
Approved by 产品批准			GB/T 8110-2020/AWS A5.18/EN ISO 14341-A-C 42 A M2/CI 8811			
CCS, LR, BV, ABS, DNV, NK, KR, RS及德国TUV, DR, CE			Mechanical Properties of Deposited Metal 熔敷金属力学性能			
Complied with CCS (Rules for Materials and Welding) 符合CCS《材料与焊接规范》			Mechanical Properties of Deposited Metal 熔敷金属力学性能			
Remarks 备注			Mechanical Properties of Deposited Metal 熔敷金属力学性能			

WE HEREBY CERTIFY THAT THIS REPORT IS CORRECT AND THAT ALL TEST RESULTS ARE IN COMPLIANCE WITH THE SPECIFICATION DESCRIBED HEREIN. THE MANUFACTURING PROCESS OF OUR PRODUCT IS IN ACCORDANCE WITH THE CERTIFICATION CONDITION WE ARE RESPONSIBLE FOR. THE QUALITY OF OUR PRODUCTS.

我们特此报告所测数据均符合标准规定要求, 产品质量符合标准规定要求, 产品质量符合标准规定要求, 产品质量符合标准规定要求。

制表: 王晶
审核: 张敬彦
日期: 2022年03月02日

QI HUI ASSURANCE DEPARTMENT
质检部

Add No. 1, Jiaojing Road, Dongli Development Area, Tianjin, CHINA
地址: 中国天津市东丽开发区六纬路1号

Post Code: 300300

Tel: (86)-(022)-58296866
WebSite: WWW.TJgoldenbridge.com

Fax: (86)-(022)-21992139
E-Mail: Market@tjgoldenbridge.com