



group of companies  
**ALFA GLOBAL**

## Superon Schweisstechnik (I) Ltd

191-D, Sector- IV, Phase- II, IMT Manesar Gurgaon,  
Haryana- 122050

An ISO 9001 , ISO 14001 &  
BS OHSAS 18001 Certified Company



### АКТ ТЕХНИЧЕСКОЙ ПРОВЕРКИ СОГЛАСНО 10204 TYPE:3.1

Заказчик: ООО ПРОФСНАБКОМПЛЕКТ-Россия

Заказ №	SSIL/EXP/PI/22-23/174/18.06.20202
Счет N./Дата	EXP/22-23/265/30.07.2022
Количество.(кг)	6040.00

Бренд/Марка: AG E-46 PREMIUM

Отчет No: SUP 2022/1652

Размер (мм): 4.00X350

Дата выдачи: 30.07.2022

Стандарт./  
Классификация: AWS A5.1:E 6013

Партия N/ ПлавкаN: GP 12658

Дата производства: 22.07.2022

#### Химический анализ сварочного металла (%)

Элемент	C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V	N
Спец.	0.20 MAX.	1.00 MAX.	1.20 MAX	N.S.	N.S.	0.20 MAX	0.30 MAX	0.30 MAX	-	-	0.08 MAX	-
результат	0.089	0.28	0.43	0.013	0.024	0.020	0.003	0.003	-	-	0.016	-

#### Механические свойства наплавленного металла

	Предел текучести (Н/мм <sup>2</sup> )	Предел прочности на разрыв (Н/мм <sup>2</sup> )	Удлинение (%)	Среднее значение ударной вязкости(Джоули) при температуре -- (°C)	Твердость в состоянии после сварки)	Феррит (FN) согласно WRC-1992
Спец.	330 Мин.	430 Мин.	17 Мин.	Не указан	-	-
результат	442	516	24.80	72,66,74,68,78 Avg.=71.33	-	-

Диффундирующий водород:- (мл/100г сварочного металла)	--	Влажность покрытия (%):-	--
Радиографическое исследование:- Удовлетворительно		Испытание углового сварного шва:- Удовлетворительно	
Испытание на изгиб:- -	-	Послесварочная термообработка --	

Испытание на межкристаллитную коррозию в соответствии: AWS-SFA: 5.1 E 6013

Мы подтверждаем, что показатели в этом протоколе является правильным, испытания проведены в соответствии с требованием, соответствующим ASME BPVC.II.C Latest Edition 2017, во всех отношениях.



Подпись ответственного лица

Tel. : +91-124-4940900. Fax : +91-124-4365432. E-mail : [sales@superonindia.com](mailto:sales@superonindia.com)