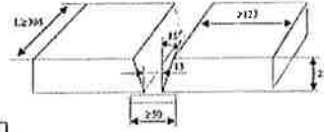
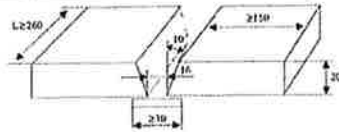


Lieferscheinr. / Delivery note no.:	72058	Kunde / Customer:	Hobart Brothers Company 1260 Bruckner Drive US - 45373 Troy, OH
Auftragsnr. / Order no.:	118391	Liefermenge / Quantity delivered:	2000 kg
		Kunde / Customer:	(Auszufüllen durch Händler) (To be filled in by distributor)
Drahttyp / Type:	SubCOR SL 742	Stromstärke / Current: =+DCEP	480 A
Abmessung / Diameter Ø:	2.4 mm 3/32"	Spannung / Voltage:	31 V
Charge / Batch:	125663	Schweißgeschw. / Welding speed:	45-50 cm/min
Normbezeichnung / Specification:	S 69 6 FB T3Ni2,5CrMo	Schweißpulver / Flux:	SWX150
ISO 26304 A:		Freies Drahtende / Stick out:	25 mm
DB-Kennblattnummer/type certificate:		Position:	PA (1G)
TÜV-Kennblattnummer/type certificate:	12702	Zwischenlagentemp. / Interpass temp.:	150 °C 302 °F

Prüfverfahren / Test methods

ISO 15792-1 (Type 1.3)



ISO

AWS

Chemische Zusammensetzung des reinen Schweißgutes in % / All weld metal chemical composition (%)

Analyse / Analysis		C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Al	V	Ti	Nb	N2
1	Requirement ISO:	0,06	0,41	1,61	0,020	0,015	0,423	2,476	0,374	0,124	0,007	0,005	0,018	0,001	0,005
					max.	max.					max.		max.		max.
	Requirement AWS:	0,03 - 0,05	0,10 - 0,50	1,20 - 1,70	0,02	0,02	0,40 - 0,70	2,20 - 2,60	0,30 - 0,60		0,02		0,02		0,01

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes / Mechanical properties of the pure weld metal

Wärmebeh. Heat-treatment	Zugversuch / Tensile Test ISO 5178			Kerbschlagbiegeversuch / Impact Test ISO 9016 VWT 0/b									
	Rm [MPa]	Rp0,2 [MPa]	A [%]	RT	0°C	-20°C	-40°C	-60°C	RT	32°F	[ft-lbf] -4°F	-40°F	-76°F
2 unbehandelt as welded	879	764	17				117	82				86	60
							103	88				76	65
							110	70				81	52
							110	80				81	59
	[ksi]	[ksi]	[%]										
	min.	min.	min.										
	112	100	17										

Dieses Dokument wurde elektronisch erstellt und ist ohne Unterschrift gültig.
This document was generated electronically and is valid without signature.

Datum / Date: 22.01.2016

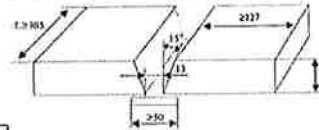
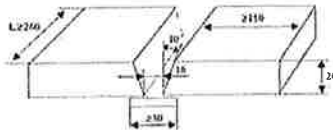
Ersteller / Creator:

Jutzl

Lieferscheinnr. / Delivery note no.:	72058	Kunde / Customer:	Hobart Brothers Company 1260 Bruckner Drive US - 45373 Troy, OH
Auftragsnr. / Order no.:	118391	Liefermenge / Quantity delivered:	2000 kg
		Kunde / Customer:	(Auszufüllen durch Händler) (To be filled in by distributor)
		Liefermenge / Quantity delivered:	
Drahttyp / Type:	SubCOR SL 742	Stromstärke / Current: =+/DCEP	600 A
Abmessung / Diameter Ø:	4.0 mm 5/32"	Spannung / Voltage:	30 V
Charge / Batch:	125662	Schweißgeschw. / Welding speed:	55 cm/min
Nennbezeichnung / Specification:	S 69 6 FB T3Ni2,5CrMo	Schutzgas / Shielding gas:	SWX150
ISO 28304 A:		Schutzgasmenge / Flow rate:	l/min
DB-Kennblattnummer/type certificate:	07929	Freies Drahtende / Stick out:	40 mm
TÜV-Kennblattnummer/type certificate:		Position:	PA (1G)
		Zwischenlagentemp. / Interpass temp.:	150 °C 302 °F

Prüfverfahren / Test methods

ISO 15792-1 (Type 1,3)



ISO

AWS

Chemische Zusammensetzung des reinen Schweißgutes in % / All weld metal chemical composition (%)

	Analyse / Analysis													
	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Al	V	Ti	Nb	N2
1	0,06	0,44	1,70	0,020	0,018	0,455	2,456	0,373	0,055	0,008	0,006	0,018	0,001	0,005
Requirement ISO:				max.	max.					max.		max.		max.
Requirement AWS:	0,03 - 0,08	0,10 - 0,60	1,20 - 1,70	0,02	0,02	0,40 - 0,70	2,20 - 2,60	0,30 - 0,60		0,02		0,02		0,01

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes / Mechanical properties of the pure weld metal

	Zugversuch / Tensile Test ISO 5178			Kerbschlagblegversuch / Impact Test ISO 9016 VWT 0/b									
	Rm [MPa]	Rp0,2 [MPa]	A [%]	RT [J]	0°C [J]	-20°C [J]	-40°C [J]	-60°C [J]	RT [ft-lb]	32°F [ft-lb]	-4°F [ft-lb]	-40°F [ft-lb]	-76°F [ft-lb]
2	836	714	17				91	84				67	62
unbehandelt as welded							99	73				73	54
							101	70				74	52
	121 [ksi]	104 [ksi]	17 [%]				97	76				71	56
	min. 112	min. 100	min. 17										

Dieses Dokument wurde elektronisch erstellt und ist ohne Unterschrift gültig.
 This document was generated electronically and is valid without signature.

Datum / Date:

26.01.2016

Ersteller / Creator:

Hlereth