

EN 10204

	2.2	3.1
CHEMICAL	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
MECHANICAL	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Number	L - 4862	Date:	13.04.2011
Page	1/1		

Purchaser	SPECIALISED WELDING PRODUCTS LTD UNITED KINGDOM		
Order Nr			
Product Group	GMAW/GTAW Wire - Non & Low alloyed		
Brand Name	SG 70 S-2, D300, PLW / D300, PLW, 15 KG NET A 17		
Standard	AWS A5.18:05 TS EN ISO 14341-A:09		
Classification	ER 70 S-2	G2Ti	
Size	1,20 mm		
Quantity	150	Kg	
Serial Nr	1522723141		
Charge Nr	723-10		

Chemical Composition of Welding Wire (%)																	
Charge Nr	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu*	V	Al	Ti+Zr	Ti	Zr	-	-	-
AWS	<0,07	0,40 - 0,70	0,90 - 1,40	0,000	<0,035	<0,15	<0,15	<0,15	<0,50	<0,03	0,05 - 0,15	-	0,05 - 0,15	0,02 - 0,12	-	-	-
TS/EN/ISO	0,04 - 0,14	0,40 - 0,80	0,90 - 1,40	<0,025	<0,025	<0,15	<0,15	<0,15	<0,35	<0,03	0,05 - 0,20	0,05 - 0,25	-	-	-	-	-
723-10	0,050	0,528	0,968	0,004	0,003	0,020	0,065	0,017	0,078	0,004	0,080	0,180	0,110	0,070	-	-	-

*Including the copper coating / Bakır kaplı

Mechanical Properties										
Tensile Test					Impact Test					
- EN 10002-1					- EN 10045-1					
Specimen preparation					Specimen preparation					
- EN 876					- EN 875 VWT 0/b					
	Test Temperature	R _p Yield Strength	R _m Tensile Strength	A Elong.	Test Temperature	KV Impact Strength	KV Average	Hardness	Radiographic test	Comment
	°C	N / mm ²	N / mm ²	%L _{5d₀}	°C	J	J	-	-	
AWS	20	>400	>480	>22	-30	-	>27	-	-	
TS/EN/ISO	20	>380	470 - 600	>20	-30	-	>47	-	-	
	20	min. 400	min. 480	min. 22	-30	-	min. 47	-	-	

Comment



Quality Department