

# CERTIFICATE



## EN 10204

CHEMICAL  
MECHANICAL

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

Number	L - 17199	Date:	05.12.2011
Page	1/1		

Purchaser	SPECIALISED WELDING PRODUCTS LTD ENGLAND		
Order Nr	12/SWP/649-2011		
Product Group	GMAW/GTAW Wire - Non & Low alloyed		
Brand Name	SG 70S-2 ( ER 70S-2/ N2 Ti -TIG A15 ) / 5 KG CARTON BOX		
Standard	AWS A5.18:05	TS EN ISO 636-A:09	
Classification	ER 70 S-2	W <sub>2</sub> Ti	
Size	1,60 mm		
Serial Nr	15164776811		
Charge Nr	768-11		

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	<0,025	<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	-	-	-	-	-
768-11	0,051	0,491	1,056	0,004	0,004	0,042	0,053	0,022	0,116	0,001	0,080	0,170	0,110	0,060	-	-	-

\*)Including the copper coating

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 <sub>p</sub> Yield Strength	R <sub>m</sub> Tensile Strength	A Elong.	Test Temperature	KV Impact Strength	KV Average	Hardness	Radiographic test	Comment
°C	N / mm <sup>2</sup>	N / mm <sup>2</sup>	%L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub>	°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	-	-



Quality Department

F186/00