

ООО «Электрод»

Россия, Самарская область, г. Тольятти, ул. Ларина 139А

Телефон 8-(8482)-25-95-05, <http://www.electrod63.ru>

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА

Сертификат качества	№ 179
Марка сварочных электродов	ЦЛ-11
Масса партии кг.	500
Диаметр сварочных электродов	2,5 мм
НТД	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75.
Условное обозначение	Э-08Х20Н9Г2Б-ЦЛ-11-2,5-ВД Е-2005 – Б20
Марка проволоки	СВ-07Х19Н10Б, ГОСТ 2246-70
Дата изготовления	Сентябрь 2020г.

Химический состав наплавленного металла %	
C	0,09
Si	0,67
Mn	2,08
Ni	8,04
Cr	19,0
Nb	0,78
S	0,008
P	0,007

Механические свойства наплавленного металла	
Временное сопротивление, МПа	623
Предел текучести, МПа	257
Относительное удлинение, %	26
Ударная вязкость, Дж/см ²	175

Партия покрытых металлических электродов для ручной дуговой сварки № 179 соответствует требованиям ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75.

Сертификат качества выдан: «02» сентября 2020г.

Зам.начальника цеха

Ласковский Ю.В.



ООО «Электрод»

Россия, Самарская область, г. Тольятти, ул. Ларина 139А

Телефон 8-(8482)-25-95-05, <http://www.electrod63.ru>

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА

Сертификат качества	№ 204
Марка сварочных электродов	ЦЧ-4
Масса партии кг.	500
Диаметр сварочных электродов	3,0 мм
НТД	ГОСТ 9466-75, НТД-ТУ 14-4-831-77
Условное обозначение	ЦЧ-4-3,0
Марка проволоки	СВ-08А, ГОСТ 2246-70
Дата изготовления	Октябрь 2020г.

Химический состав наплавленного металла %	
C	0,13
Si	0,46
Mn	0,86
V	8,65
S	0,014
P	0,022

Механические свойства металла шва при нормальной температуре	
Временное сопротивление, МПа	495
Твердость наплавленного металла НВ	160
Относительное удлинение, %	8

Партия покрытых металлических электродов для ручной дуговой сварки
№ 204 соответствует требованиям ГОСТ 9466-75, НТД-ТУ 14-4-831-77

Сертификат качества выдан: «05» октября 2020г.

Зам.начальника цеха

Ласковский Ю.В.

