KOBELCO

# INSPECTION CERTIFICATE
## （検査証明書）

PURCHASER
買主様

SAMPLE

WELDING ROD OR WIRE
溶加棒又はワイヤ

CERTIFICATE No.
証明書番号: 000379
DATE OF ISSUE
発行日 : 2015.03.20

| TRADE DESIGNATION 商品名 | DIMENSION 寸法 | MFG. No. 製造番号 | APPLICABLE SPECIFICATION AND CLASSIFICATION 適用規格及び種類 |
|---|---|---|---|
| TG－S308 | 2.0 | E56305 | JIS Z3321 YS308 |

CHEMICAL COMPOSITION 化学成分（%）

| ELEMENTS 成分 | C | Si | Mn | P | S | Cu | Ni | Cr | Mo | Nb | N | FN | FS |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ROD OR WIRE 棒又はワイヤ | 0.05 | 0.36 | 1.53 | 0.024 | <0.001 | 0.13 | 9.53 | 19.85 | 0.11 | 0.01 | 0.02 | 11 | 8 |
| ELEMENTS 成分 | FNW | | | | | | | | | | | | |
| ROD OR WIRE 棒又はワイヤ | 10 | | | | | | | | | | | | |

FS = FERRITE % (SCHAEFFLER DIAGRAM)
FN = FERRITE NUMBER (DELONG DIAGRAM)
FNW= FERRITE NUMBER (WRC)

TENSILE TEST OF DEPOSITED METAL 溶着金属引張試験

| YIELD POINT 降伏点 | YIELD STRENGTH AT 0.2% OFFSET 0.2% 耐力 | TENSILE STRENGTH 引張強さ | ELONGATION 伸び |
|---|---|---|---|
| － N/㎟ | － N/㎟ | － N/㎟ | － % |

IMPACT TEST OF DEPOSITED METAL 溶着金属衝撃試験

| TEST TEMP. 試験温度 | ABSORBED ENERGY 吸収エネルギー | |
|---|---|---|
| | AVG. 平均 | |
| － ℃ | － J | － － － |

HARDNESS TEST 硬さ試験

－

WELDING CONDITIONS 溶接条件

| | | | |
|---|---|---|---|
| TYPE OF CURRENT 電流の種類 | － | SHIELDING GAS シールドガス | － |
| AMPERAGE 溶接電流 | － A | | |
| ARC VOLTAGE アーク電圧 | － V | | |

POST WELD HEAT TREATMENT
溶接後熱処理

－ ℃ × － h

WE HEREBY CERTIFY THAT THE ABOVE TEST RESULTS ARE AS DESCRIBED HEREIN AND SATISFY THE REQUIREMENTS OF THE APPLICABLE SPECIFICATION.
上記試験結果は、記載の通りであり、適用規格の要求を満足していることを証明します。

KOBE STEEL, LTD.
WELDING BUSINESS FUJISAWA PLANT
株式会社 神戸製鋼所 溶接事業部門 藤沢工場

SAMPLE

APPROVED BY CHIEF INSPECTOR
主任検査員 承認済

5081508031820280JR9232328201803081550B （注）単位、適用規格・種類、成分を除きすべて大文字を使用しております。 REMARKS : CAPITAL LETTERS ARE USED EXCEPT FOR UNIT, APPLICABLE SPECIFICATION / CLASSIFICATION AND ELEMENTS.