

INSPECTION CERTIFICATE  
( 検査証明書 )PURCHASER  
需要家COVERED ELECTRODE  
被覆アーク溶接棒CERTIFICATE No.  
証明書番号 : 420250763  
DATE OF ISSUE  
発行日 : 2025.07.29

TRADE DESIGNATION 品名 ( 型番 )	DIMENSION 寸法 (mm)	MFG.No. 製造番号	APPLICABLE SPECIFICATION AND CLASSIFICATION 適用規格及び種類
LB - 52U	2.6	D12663091	AWS A5.1 / ASME SFA-5.1 E7016

CHEMICAL COMPOSITION 化学成分 (%) ACCORDING TO EN10204 TYPE 3.1

ELEMENTS 成分	C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	V	Nb	1B		
DEPOSITED METAL 溶着金属	0.07	0.57	0.95	0.009	0.003	0.01	0.01	0.04	<0.01	0.01	<0.01	1.01		
ELEMENTS 成分								1B=Mn+Ni+Cr+Mo+V						

MECHANICAL PROPERTY 機械的性質 ACCORDING TO EN10204 TYPE 3.1

TENSILE TEST OF DEPOSITED METAL 溶着金属引張試験				IMPACT TEST OF DEPOSITED METAL 溶着金属衝撃試験				-
YIELD POINT 降伏点	YIELD STRENGTH AT 0.2% OFFSET 0.2% 耐力	TENSILE STRENGTH 引張強さ	ELONGATION 伸び	TEST TEMP. 試験温度	ABSORBED ENERGY 吸収エネルギー		-	
					AVG.平均	Each 個々		
- MPa	468 MPa	558 MPa	35 %	-40	122 J	126 131 110 J	-	

WELDING CONDITIONS 溶接条件

POST WELD HEAT TREATMENT

TYPE OF CURRENT 電流の種類	DCEP	SHIELDING GAS シールドガス	-	溶接後熱処理
AMPERAGE 溶接電流	90 A			- x - h
ARC VOLTAGE アーク電圧	25 V			

WE HEREBY CERTIFY THAT THE ABOVE TEST RESULTS ARE CORRECT AND ACCURATE AND THAT THE WELDING MATERIAL IDENTIFIED HEREIN MEETS ALL REQUIREMENTS OF THE APPLICABLE SPECIFICATION.

上記の試験結果は正確であり、当該溶接材料が適用規格のすべての要求事項を満足していることを証明します。

KOBELCO STEEL, LTD.

WELDING BUSINESS

株式会社 神戸製鋼所 溶接事業部門

SAIJO PLANT

西条 工場

CHIEF INSPECTOR

