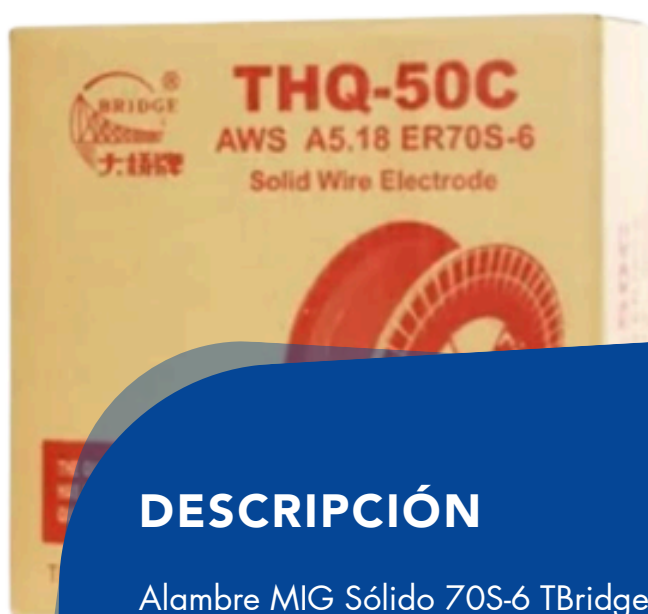


SOLDADURA - ALAMBRE



CÓDIGOS

SQ70S6-1.2-TB - 15KG
SQ70S6-1.0-TB - 15KG
SQ70S6-0.9-TB - 15KG
SQ70S6-0.8-TB - 15KG

DESCRIPCIÓN

Alambre MIG Sólido 70S-6 TBridge — Alambre de soldadura de acero al carbono con excelente fluidez y mínima salpicadura, ideal para procesos GMAW/MIG en acero dulce y de mediana resistencia. Su alto contenido de desoxidantes permite obtener cordones limpios y resistentes incluso en superficies con ligera presencia de óxido o contaminantes. Compatible con gases protectores CO₂ o mezclas Ar/CO₂, entregando un arco estable y penetración profunda. Perfecto para aplicaciones industriales, estructuras metálicas, carrocerías y fabricación general.



天津大桥焊材集团有限公司
TIANJIN BRIDGE WELDING MATERIALS GROUP CO., LTD
焊接材料质量证明书
QUALITY CERTIFICATION FOR WELDING CONSUMABLE
EN 10204 3.1



客户编码(Client No): 950416

单据编号(Certificate No): 00415878-2-25701110-1

牌号 Trade Model	国标型号 GB Model	美标型号 AWS Model	规格Φ Size (mm)	批号 Batch No.	数量(kg) Quantity	制造日期 Mfg. Date	适用规范 Specification	签发日期 Date of Issue
THQ-50C	G49A 3U C1 S6	ER70S-6	1.0	25701110	1080	见产品包装 Shown on pack	GB/T8110-2020 AWS A5.18 EN ISO 14341-A-G 42 3 C1 Z3Si1	2025/4/14
焊丝化学成分(%) Chemical Composition of Welding Wires			熔敷金属力学性能 Mechanical Properties of Deposited Metal			其他试验项目 Others		
项目 Items	标准要求 Requirement	实测值 Test Result	项目 Items	标准要求 Requirement	实测值 Test Result	项目 Items	标准要求 Requirement	实测值 Test Result
C	0.06-0.15	0.075	抗拉强度 Rm(MPa) Tensile Strength	490-670	546	X 光射线探伤 X-Ray Test	2 级	1级
S	0-0.025	0.015	屈服强度 Rel/Rp0.2(MPa) Yield Strength	≥390	441	扩散氢含量(水银法/热导法) ml/100g Diffusible Hydrogen Content	—	—
Mn	1.40-1.85	1.48						
P	0-0.025	0.011	断后伸长率 A(%) Elongation	≥18	30.5	保护气体 Shielding Gas	CO2	CO2
Si	0.80-1.15	0.83						
Cr	0-0.15	0.010	冲击试验 Impact Test	-30	-30	配合焊剂 Flux	—	—
Ni	0-0.15	0.010						
Mo	0-0.15	0.010	吸收能量 KV2(J) Absorbed Energy	≥47	105, 108, 108	热处理 Heat treatment	—	—
V	0-0.03	0.010						
Cu	0-0.50	0.10	弯曲试验 Bending Test		—	产品型号 Product Model	—	—
其他元素总和 0-0.50			<0.50					
兹证明此报告所载实测数据皆正确并符合适用规范要求。“—”表示标准不要求项目。 We hereby certify that this report is correct and that all test results are in compliance with the specification described herein. “—” Indicate items that is without requirement in standard.						本公司主导产品通过了 ABS、BKI、BV、CCS、DNV、LR、NK、KR、RS、RINA、CWB、CPR-CE、DB-AG、VD-TUV 等机构认证。本公司通过了 ISO9001 质量管理体系、ISO14001 环境管理体系、ISO45001 职业健康安全管理体系、ISO50001 能源管理体系。 Our leading products have been certified by ABS、BKI、BV、CCS、DNV、LR、NK、KR、RS、RINA、CWB、CPR-CE、DB-AG、VD-TUV and other organizations. Our company has passed ISO9001, ISO14001, ISO45001 and ISO50001.		
备注 Remarks	此焊丝同时适用于气体: (75%-80%) Ar+CO2				签发 Signature: 乔良燕		公司签章 Stamp:	



天津大桥焊材集团有限公司
TIANJIN BRIDGE WELDING MATERIALS GROUP CO., LTD
焊接材料质量证明书
QUALITY CERTIFICATION FOR WELDING CONSUMABLE
EN 10204 3.1



客户编码(Client No): 950416

单据编号(Certificate No): 00434266-1-25713712-1

牌号 Trade Model	国标型号 GB Model	美标型号 AWS Model	规格Φ Size (mm)	批号 Batch No.	数量(kg) Quantity	制造日期 Mfg. Date	适用规范 Specification	签发日期 Date of Issue
TH0-50C	G49A 3U C1 S6	ER70S-6	1.2	25713712	5400	见产品包装 Shown on pack	GB/T8110-2020 AWS A5.18 EN ISO 14341-A-G 42 3 C1 Z3Si1	2025/8/28
焊丝化学成分(%) Chemical Composition of Welding Wires			熔敷金属力学性能 Mechanical Properties of Deposited Metal			其他试验项目 Others		
项目 Items	标准要求 Requirement	实测值 Test Result	项目 Items	标准要求 Requirement	实测值 Test Result	项目 Items	标准要求 Requirement	实测值 Test Result
C	0.06-0.15	0.070	抗拉强度 Rm(MPa) Tensile Strength	490-670	552	X 光射线探伤 X-Ray Test	2 级	1级
S	0-0.025	0.014	屈服强度 Rel/Rp0.2(MPa) Yield Strength	≥390	435	扩散氢含量(水银法/热导法) ml/100g Diffusible Hydrogen Content	—	—
Mn	1.40-1.85	1.47						
P	0-0.025	0.011	断后伸长率 A(%) Elongation	≥18	26.5	保护气体 Shielding Gas	CO2	CO2
Si	0.80-1.15	0.85						
Cr	0-0.15	0.010	冲击试验 Impact Test	-30	-30	配合焊剂 Flux	—	—
Ni	0-0.15	0.010						
Mo	0-0.15	0.010	吸收能量 KV2(J) Absorbed Energy	≥47	80, 84, 76	热处理 Heat treatment	—	—
V	0-0.03	0.010						
Cu	0-0.50	0.081	弯曲试验 Bending Test		—	产品型号 Product Model	—	—
其他元素总和 0-0.50			<0.50					
兹证明此报告所载实测数据皆正确并符合适用规范要求。“—”表示标准不要求项目。 We hereby certify that this report is correct and that all test results are in compliance with the specification described herein. “—” Indicate items that is without requirement in standard.					本公司主导产品通过了 ABS、BKI、BV、CCS、DNV、LR、NK、KR、RS、RINA、CWB、CPR-CE、DB-AG、VD-TUV 等机构认证。本公司通过了 ISO9001 质量管理体系、ISO14001 环境管理体系、ISO45001 职业健康安全管理体系、ISO50001 能源管理体系。 Our leading products have been certified by ABS、BKI、BV、CCS、DNV、LR、NK、KR、RS、RINA、CWB、CPR-CE、DB-AG、VD-TUV and other organizations. Our company has passed ISO9001、ISO14001、ISO45001 and ISO50001.			
备注 Remarks	此焊丝同时适用于气体: (75%-80%) Ar+CO2				签发 Signature: 乔良燕		公司签章 Stamp:	



天津大桥焊材集团有限公司
TIANJIN BRIDGE WELDING MATERIALS GROUP CO., LTD
焊接材料质量证明书
QUALITY CERTIFICATION FOR WELDING CONSUMABLE



客户编码(Client No): 950416

EN 10204 3.1

单据编号(Certificate No): 800055745-01

牌 号 Trade Model	国标型号 GB Model	美标型号 AWS Model	规格 Size (mm)	批 号 Batch No.	数量(kg) Quantity	制造日期 Mfg. Date	适用规范 Specification	签发日期 Date of Issue
THQ-50C	G49A 3U CI S6	ER70S-6	0.9	25201709	21060	见产品包装 Shown on pack	GB/T8110-2020 AWS A5.18 EN ISO 14341-A-G 42 3 CI Z3Si1	2025-09-03
焊丝化学成分(%) Chemical Composition of Welding Wires			熔敷金属力学性能 Mechanical Properties of Deposited Metal			其他试验项目 Others		
项目 Items	标准要求 Requirement	实测值 Test Result	项目 Items	标准要求 Requirement	实测值 Test Result	项目 Items	标准要求 Requirement	实测值 Test Result
C	0.06-0.15	0.086	抗拉强度Rm(MPa) Tensile Strength	490-670	550	X射线探伤 X-Ray Test	2 级	1级
S	0-0.025	0.013						
Mn	1.40-1.85	1.50	屈服强度Rel/Rp0.2 (MPa) Yield Strength	≥390	448	扩散氢含量(水银法/热导法/ml/100g)Diffusible Hydrogen Content	—	—
P	0-0.025	0.019						
Si	0.80-1.15	0.84	断后伸长率A(%) Elongation	≥18	25.0	保护气体 Shielding Gas	CO2	CO2
Cr	0-0.15	0.054						
Ni	0-0.15	0.014	冲击试验 Impact Test	试验温度(℃) Test Temp	-30	配合焊剂 Flux	—	—
Mo	0-0.15	0.010		吸收能量KV2(J) Absorbed Energy	≥47	80, 72, 69	产品型号 Product Model	—
V	0-0.03	0.010	弯曲试验 Bending Test		—	—		
Cu	0-0.50	0.11	热处理温度及保温时间(℃/min) Heat treatment and holding time		—	—		
其他元素总和	0-0.50	<0.50						
兹证明此报告所载实测数据皆正确并符合适用规范要求。“—”表示标准不要求项目。 We hereby certify that this report is correct and that all test results are in compliance with the specification described herein. “—” Indicate items that is without requirement in standard.								
备注 Remarks	此焊丝同时适用于气体: (75%-80%) Ar+CO2			签发Signature: 乔良燕 公司签章Stamp: 天津泰昌源焊材有限公司				



天津大桥焊材集团有限公司
TIANJIN BRIDGE WELDING MATERIALS GROUP CO., LTD
焊接材料质量证明书
QUALITY CERTIFICATION FOR WELDING CONSUMABLE
EN 10204 3.1



客户编码(Client No): 950416

单据编号(Certificate No): 00415878-2-25701110-1

牌号 Trade Model	国标型号 GB Model	美标型号 AWS Model	规格Φ Size (mm)	批号 Batch No.	数量(kg) Quantity	制造日期 Mfg. Date	适用规范 Specification	签发日期 Date of Issue
THQ-50C	G49A 3U CI S6	ER70S-6	1.0	25701110	1080	见产品包装 Shown on pack	GB/T8110-2020 AWS A5.18 EN ISO 14341-A-G 42 3 CI Z3Si1	2025/4/14
焊丝化学成分(%) Chemical Composition of Welding Wires			熔敷金属力学性能 Mechanical Properties of Deposited Metal			其他试验项目 Others		
项目 Items	标准要求 Requirement	实测值 Test Result	项目 Items	标准要求 Requirement	实测值 Test Result	项目 Items	标准要求 Requirement	实测值 Test Result
C	0.06-0.15	0.075	抗拉强度 Rm(MPa) Tensile Strength	490-670	546	X射线探伤 X-Ray Test	2级	1级
S	0-0.025	0.015						
Mn	1.40-1.85	1.48	屈服强度 Rel/Rp0.2(MPa) Yield Strength	≥390	441	扩散氢含量(水银法/热导法ml/100g)Diffusible Hydrogen Content	—	—
P	0-0.025	0.011						
Si	0.80-1.15	0.83	断后伸长率 A(%) Elongation	≥18	30.5	保护气体 Shielding Gas	CO2	CO2
Cr	0-0.15	0.010						
Ni	0-0.15	0.010	冲击试验 Impact Test	—	—	配合焊剂 Flux	—	—
Mo	0-0.15	0.010						
V	0-0.03	0.010	弯曲试验 Bending Test	—	—	产品型号 Product Model	—	—
Cu	0-0.50	0.10						
其他元素总和	0-0.50	<0.50						
兹证明此报告所载实测数据皆正确并符合适用规范要求。“—”表示标准不要求项目。 We hereby certify that this report is correct and that all test results are in compliance with the specification described herein. “—” Indicate items that is without requirement in standard.						本公司主导产品通过了ABS、BKI、BV、CCS、DNV、LR、NK、KR、RS、RINA、CWB、CPR-CE、DB-AG、VD-TUV等机构认证。本公司通过了ISO9001质量管理体系、ISO14001环境管理体系、ISO45001职业健康安全管理体系、ISO50001能源管理体系。 Our leading products have been certified by ABS、BKI、BV、CCS、DNV、LR、NK、KR、RS、RINA、CWB、CPR-CE、DB-AG、VD-TUV and other organizations. Our company has passed ISO9001、ISO14001、ISO45001 and ISO50001.		
备注 Remarks	此焊丝同时适用于气体: (75%-80%) Ar+CO2					签发 Signature: 乔良燕	公司签章 Stamp:	