



Plant 10

Inspection Document  
EN 10204  
Prüfbescheinigung

Hilti Operaciones de México  
MX-87316 MATAMOROS  
México  
Tel: +52 868 810 86 60

Document No. Dokument Nr.

MTM-057

Type of Inspection Document/Typ der Prüfbescheinigung

Test report/Werkszeugnis 2.2 ✓  
Inspection certificate/Abnahmeprüfzeugnis 3.1

Item-Nr.	Product designation	Customer ref. -Nr.	Batch-Nr.	Quantity
Sach-Nr.	Produktbezeichnung	Kunden Ref. Nr.	Charge/Los Nr.	Menge
Code art.	Référence produit	No. ref. de client	Commande No.	Quantité
2045016	HAS Anchor Rod SS316 1"x 16"			

Remarks/Bemerkungen/Remarques

We herewith certify, that the material described above complies with the terms of the order.

Hiermit bestätigen wir, dass die oben angeführte Lieferung den Vereinbarungen bei der Bestellung entspricht.

Nous certifions que la livraison est conforme aux stipulations de la commande.

El acero usado para hacer las varillas fue procesado y manufacturado en Italia.

The steel used to make the rods was melted and manufactured in Italy.

Issuer/Aussteller  
Department/Bereich  
Contact/Kontakt

Javier Pena Villalobos  
P10Q Anchors Supply  
52 868-8108665

This inspection document was generated automatically and is valid without signature.

Dieses Prüfzeugnis wurde automatisch erstellt und ist ohne Unterschrift gültig.

Ce test certificate a été créé automatiquement et est valable sans signature

Date/Datum: 02/27/2013



Plant 10

Inspection Document  
EN 10204  
Prüfbescheinigung

Hilti Operaciones de México  
MX-87316 MATAMOROS  
México  
Tel: +52 868.810 86 60

Document No. *Dokument Nr.*  
MTM-057

Item-Nr.	Product designation	Customer ref. -Nr.	Batch-Nr.	Quantity
Sach-Nr.	Produktbezeichnung	Kunden Ref. Nr.	Charge/Los Nr.	Menge
Code art.	Référence produit	No. ref. de client	Commande No.	Quantité
2045016	HAS Anchor Rod SS316 1"x 16"	0	0	0

Item designation Sachbezeichnung Reference composant		Rod	Washer	Nut		
--	--	-----	--------	-----	--	--

Inspection values/Prüfergebnisse

Chemical composition		set value	actual value	set value	actual value	set value	actual value	set value	actual value	set value	actual value
Chem. Zusammensetzung											
C %		≤0.08	0.018	max.0.08	0.049	max.0.08	0.013				
Si %		1.0 max	0.5	max.0.75	0.63	max.1.0	0.65				
Mn %		≤2.0	1.66	max.2	1.05	max.2	1.49				
P %		max.0.045	0.029	max.0.045	0.027	max.0.045	0.031				
S %		max.0.030	0.025	max.0.03	0.001	max.0.03	0.004				
Cr %		16-18	16.7	16-18	16.09	16-18	17.22				
Mo %		2-3	2.02	2-3	2.06	2-3	2.05				
Ni %		10-14	10.92	10-14	10.04	10-14	10.09				
Cu %											
B %											
Al %											
N %											
V %											
Mech. properties											
Mechanische Eigensch. / Mecan. prop.											
N											
V											
Fp						229220	229220				
HV				max.100	92						
A											
Z		>25	79.5-79.8								
R <sub>p0.2</sub>		310.5	623-642								
R <sub>m</sub>		590-970	729								
Layer thickness/Schichtdicke											
Epaisseur de couche extérieure											
d (Zn)											
N	kN	Tension load / Bruchlast Zug / charge de tension				Z	%	Reduction of area / Einschnürung / contraction			
V	kN	Shear load / Querlast / charge de cisaillement				R <sub>p0.2</sub>	N/mm <sup>2</sup>	Yield strength / Streckgrenze / limite d'élasticité conventionnelle			
F <sub>p</sub>	N	Proof load / Prüfkraft / charge limite				R <sub>m</sub>	N/mm <sup>2</sup>	Ultimate tensile strength / Zugfestigkeit / résistance à la traction			
HV	-	Vickers hardness / Härte Vickers / dureté Vickers				d (Zn)	µm	Mean zinc thickness/ mittlere Schichtdicke Zn / epaisseur de couche de Zn			
A	%	Elongation after fracture / Bruchdehnung / elongation après fracture									