



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ И СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСМ-12-01226

**об аттестации сварочных материалов
в соответствии с требованиями РД 03-613-03**

Организация: ESAB AB

(BOX 55 284 21 Perstorp, Sweden)

(производитель СМ)

Вид аттестации: Первичная

Вид СМ: Эп

Марка СМ: ОК 63.20

Классификация (тип): EN 1600 – E 19 12 3 L R 1 1, AWS A5.4 : E316L-16

Диаметр, мм: 2,5

**ТУ, стандарт на СМ: ТУ 1273-099-55224353-2011, EN 1600:1997, AWS
A5.4:2001**

Способ сварки (наплавки): РД, РДН

Группы основных материалов: 8, 9

1/8, 1/9, 2/9, 4/9 (плакирующий слой двухслойных сталей)

Группы технических устройств: ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП

Примечания:

Конкретные условия применения СМ определяются требованиями НД и результатами производственной аттестации технологий сварки (наплавки)

Назначение наплавки - восстановительная и антикоррозионная.

Данный СМ предназначен для сварки корневых слоев шва и сварки тонкостенных металлоконструкций.

Содержание ферритной фазы в наплавленном металле от 3 до 10 %.

При применении данного СМ следует учитывать, что стойкость к межкристаллитной коррозии обеспечивается при температуре эксплуатации конкретного изделия не выше 450 °С.

Основание: Протокол аттестации № АЦСМ-12-01388 от 19.04.2011 г.

**Наименование и юридический адрес АЦСМ-12: ООО Аттестационный Центр
"Сплав", 153007, город Иваново, улица Фрунзе, дом 31.**

Дата выдачи 10.05.2011 г.

Свидетельство действительно до 10.05.2014 г.



Президент НАКС



Н.П. Алёшин

082975