



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ И СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСМ-12-01326

**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 63.30

Классификация (тип): EN 1600: E 19 12 3 L R 1 2; AWS A5.4: E 316L-17

Диаметр, мм: 2,5

ТУ, стандарт на СМ: ТУ 1273-105-55224353-2011; EN 1600:1997;

AWS A5.4/A5.4M:2006

Способ сварки (наплавки): РД, РДН

Группы основных материалов: 8, 9,

1/8, 2/8, 4/8, 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)

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

Назначение наплавки - восстановительная и антикоррозионная.

Содержание ферритной фазы в наплавленном металле от 2,0 до 6,0%.

При применении данного СМ следует учитывать, что стойкость к межкристаллитной коррозии обеспечивается при температуре эксплуатации конкретного изделия не выше 550 °С.

Основание: Протокол аттестации № АЦСМ-12-01500 от 07.07.2011 г.

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

Дата выдачи 01.08.2011 г.

Свидетельство действительно до 01.08.2014 г.



Президент НАКС



Н.П. Алёшин

087529