



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ И СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСМ-12-01089

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 67.75

Классификация (тип): EN 1600 – E 23 12 L B 4 2, AWS A5.4: E309L-15

Диаметр, мм: 2,5

ТУ, стандарт на СМ: ТУ 1272-053-55224353-2009 (EN 1600:1997, AWS A5.4:2006)

Способ сварки (наплавки): РД, РДН

Группы основных материалов: 8, 9, 1+7, 1+8, 1+9, 2+7, 2+8, 2+9, 4+7, 4+8, 4+9, 5+7, 5+8, 5+9, 7+8, 7+9

1/8, 1/9, 2/9, 4/8, 4/9 (переходный слой)

1/7, 2/7, 4/7 (переходный и плакирующий слой)

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.

Данный СМ не применяется при наличии требований по стойкости к МКК.

При применении следует учитывать, что содержание ферритной фазы в наплавленном металле может составлять от 12 до 23 %.

Основание: Протокол аттестации № АЦСМ-12-01223 от 19.08.2010 г.

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

Дата выдачи 17.09.2010 г.

Свидетельство действительно до 17.09.2013 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин

071731