



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ И СВАРКИ

## СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСМ-12-01366

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

Организация: **ESAB Vamberg, s.r.o.**

(51754 Vamberg, Smetanovo nabrezi, 334, Czech Republic)

(производитель СМ)

Вид аттестации: Первичная

Вид СМ: Пс

Марка СМ: OK Autrod 308LSi

Классификация (тип): EN ISO 14343-A – S 19 9 LSi, AWS A5.9: ER308LSi

Диаметр, мм: 1,0

ТУ, стандарт на СМ: ТУ 1222-042-55224353-2008, EN ISO 14343:2007, AWS A5.9:2006

Способ сварки (наплавки): ААДП, ААДПН, МАДП, МАДПН

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.

Содержание ферритной фазы в наплавленном металле от 3 до 7 %.

В качестве сочетаемого СМ допускается использовать Гз следующего состава:  $0,5\% \leq CO_2 \leq 5\% + Ar$  (классификационное обозначение Гз в соответствии со стандартом на газы и газовые смеси: ISO 14175 – M12)

или  $0,5\% \leq O_2 \leq 3\% + Ar$  (классификационное обозначение ISO 14175 – M13).

Основание: Протокол аттестации № АЦСМ-12-01516 от 22.07.2011 г.

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

Дата выдачи 11.08.2011 г.

Свидетельство действительно до 11.08.2014 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



088439