



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ И СВАРКИ

# СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСМ-12-01094

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

Организация: **ESAB Vamberk, s.r.o.**

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

(производитель СМ)

Вид аттестации: Первичная

Вид СМ: Пс

Марка СМ: ОК Autrod 309LSi

Классификация (тип): EN ISO 14343-A - G 23 12 L Si; AWS A5.9: ER309LSi

Диаметр, мм: 1,0

ТУ, стандарт на СМ: ТУ 1222-063-55224353-2009, (EN ISO 14343:2009; AWS A5.9:2006)

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

Группы основных материалов: 6, 7, 8, 9

1+7, 1+8, 1+9, 1+11, 2+7, 2+8, 2+9, 4+7, 4+8, 4+9, 7+8, 7+9

1/9, 2/9, 4/9 (переходный слой двухслойных сталей)

1/7, 2/7, 4/7 (переходный и 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 – антикоррозионная и восстановительная.

При применении СМ следует учитывать, что содержание ферритной фазы в наплавленном металле может составлять от 3 до 12 %.

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

Основание: Протокол аттестации № АЦСМ-12-01229 от 03.09.2010 г.

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

Дата выдачи 24.09.2010 г.

Свидетельство действительно до 24.09.2013 г.



Президент НАКС



Н.П. Алёшин

072127