



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ И СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСМ-12-01480

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 Tigrod 309LSi

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

Диаметр, мм: 2,4

ТУ, стандарт на СМ: ТУ 1222-065-55224353-2009; EN ISO 14343:2009;
AWS A5.9/A5.9M:2006

Способ сварки (наплавки): РАД, РАДН

Группы основных материалов: 6, 7, 8, 9, 1+7, 1+8, 1+9, 1+10, 1+11, 2+7, 2+8, 2+9,
4+7, 4+8, 4+9, 5+7, 7+8, 7+9

1/8, 1/9, 2/8, 2/9, 4/8, 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.

Содержание ферритной фазы в наплавленном металле от 2,5 до 6,5 %.

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

Основание: Протокол аттестации № АЦСМ-12-01658 от 12.12.2011 г.

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

Дата выдачи 23.12.2011 г.

Свидетельство действительно до 23.12.2014 г.



Президент НАКС



Н.П. Алёшин

096140